

OCT 9 1957

16 NOV 1955

OS

10.1

中國纺織

一九五六年

Chung-hua Fang chih

20

U. S. Air Liaison Office
Hong Kong, B. C. C.

Incl 34 to IR727-56



PLEASE RETURN TO
CHINESE SECTION
ORIENTALIA DIVISION

P

中華人民共和國紡織工業部編

G7705

C47

中國紡織

★一九五六年第二十期目錄★

·工作述評·在現有基礎上，把厂际競賽更廣泛、
更深入地开展起來 本刊編輯部 (1)

組織工程技術人員开展競賽，解決生產關鍵問題 上海國棉五厂 (3)

上海毛紡織厂的厂际“互助互學”合同 國營上海毛麻紡織公司 (5)
中國紡織工會上海市委員會

推廣先進經驗與加強對先進生產者的領導 公私合營武漢裕華紡織厂 (9)

我們厂的科室競賽 公私合營上海信和棉紡織厂 (11)

我們是怎樣組織工人開展技術互助的 公私合營無錫丽新紡織厂 (15)

全國麻紡織厂進行厂际競賽評比 (16)

今年八個月來監察工作的情況及今后工作的意見 曹春耕 (17)

工作研究 |
| 關於精紡機超大牽伸幾個問題的研究 桂實之 (21)
| 關於檢查計劃若干問題的商榷 謝茂椿 (26)

★ 交 流 先 進 經 驗 ★

介紹棉紡部分22項經驗（摘要） (30)

學習蘇聯
先進經驗 |
| 運動紗綫強力及伸長試驗器 姜同義譯 (47)

·建議·如何處理打包竹板蛀蟲 李華琳 (49)

簡 訊 (二則)

在現有基礎上，把厂际競賽

更廣泛、更深入地开展起來

本刊編輯部

在今年初工業戰線上出現了生產建設高潮後，紡織工業的廣大职工群众也和其他工業一样，劳动热情空前高漲，各厂紛紛响应北京國棉一、二厂提出的倡議，开展以“提高質量、厉行節約，爭取提前完成第一个五年計劃”为中心的厂际競賽，掀起了社会主义競賽的热潮。

大半年來，先后参加厂际競賽的企業共有283个。按行業分，計棉紡織厂143个，毛紡織厂30个，麻紡織厂13个，絲綢厂40个，針織厂8个，印染厂38厂个，紡織機械厂9个，紡織器材厂2个。按企業性質分，計國營企業90个，地方國營企業54个，公私合營企業139个。按地区分，計北京10个，上海79个，河北9个，青島18个，天津20个，東北27个，江苏35个，四川14个，浙江13个，陝西12个，河南8个，廣東7个，山西、武漢、山东各6个，江西、安徽各3个，湖南2个，湖北、新疆、內蒙古、云南各1个。除了全國性的紡織企業厂际競賽外，地区性的厂际競賽及厂际同工种、同業務競賽也已廣泛开展。

厂际競賽是組織群众積極參加社会主义建設的一種高級形式和基本方法，大半年來的事實證明：厂际競賽對於進一步鼓舞廣大职工的積極性，提高企業管理水平，是起了重大作用的。我們的厂际競賽是在厂內競賽的基礎上發展起來的，但在厂际競賽开展後，不但進一步加強了厂內競賽，而且進一步把工程技術人員和職能科室的管理干部組織起來了。因而企業管理情況有了進一步的改善。概括的說厂际競賽發揮了以下一些作用：

第一，推動了更多的企業完成國家計劃：爭取完成與超額完成產量、質量、財務、成本等計劃指標是厂际競賽的基本條件，所有參加厂际競賽的企業，在爭取優勝的榮譽感的鼓舞下，都在積極地為達到這個目標而努力。這些企業為了發揮內部潛力，改善經營管理，進行了很多工作。因此，很多原來計劃完成情況比較好的企業，固然能夠繼續在競賽中保持良好的成績，而一部分原來計劃完成情況較差的企業，由於通過主觀的努力，也先後達到或接近先進企業的水平。這樣就使完成國家計劃的企業逐漸增加，和去年同期數字比較，也有顯著的提高。

第二、廣泛地開展了先進經驗的總結和交流推廣工作，並促進了企業相互之間的互助互學。在厂际競賽過程中，特別是在先進生產者運動開展後，各企業根據“互相學習，互相幫助，取長補短，共同提高”的社會主義競賽原則，不僅重視了本企業內部的先進經驗的總結和交流推廣工作，而且對其他企業的先進經驗，也積極地進行學習和研究。在厂际競賽开展後，已經出現了很多交流先進經驗的新形式，如簽訂互助互學合同、技術互助合同、聯繫合同以及互相交換資料等等，通過這些形式，使很多先進經驗得到迅速的

傳播，企業相互之間也得到很多啟發，從而大大地有助於企業管理水平的共同提高。

第三，樹立了先進教後，後趕上先進的競賽風氣。在廠際競賽開展後，很多企業把幫助後企業提高管理水平作為自己的光榮職責，而後企業也具有積極趕上先進水平的信心。改變了過去某些企業的“技術保守”和後企業的“比上不足、比下有餘”的安於現狀的現象。

應該肯定，廠際競賽是推動企業不斷前進的一個重要的鼓舞力量，不清楚地看到它的這種推動力量是錯誤的。但由於我們開展廠際競賽的時間還很短，經驗還不多，因此對廠際競賽不能要求過高，那種以為廠際競賽一經開展，企業生產管理的面貌就會煥然一新的想法，顯然也是不對的。根據大半年來廠際競賽開展的情況和發現的問題，現在對今后工作如何開展，提出以下一些初步意見：

总的說來，廠際競賽以按類型、按行業、按規模進行適當劃分來開展同行業競賽是一種比較好的形式，這樣可以增強競賽成績的可比性，而且更便於先進經驗的交流推廣。競賽評比的依據，應該以國家計劃為準，但產量、質量、成本的指標必須完成。在評比時應該考慮企業在完成國家計劃中所採取的手段，同時完成計劃的均衡性（包括時間的均衡和品種的均衡），也應該是一個重要的參考條件。在獎勵上應貫徹先進者有獎，後者趕上先進者也有獎，先進者幫助後者達到先進也同樣有獎的原則。在今后開展廠際競賽中，各地應首先抓緊時間，做好今年的評比工作。必須做到評定的結果，大家滿意。要做到這一點，根據過去一段時期的經驗，應抓緊先進經驗的交流推廣這一環節，就是說企業在簽訂互助合同後，是否能做好先進經驗的交流推廣工作。廠際競賽的目的就在於互相學習，共同提高，如果先進經驗交流推廣工作做得好，不僅符合廠際競賽的要求，而且在評比中，由於廠際間事先已互通聲氣，互相了解，因而在評定後，大家就會心悅誠服。至於開展廠際競賽的經常工作，今后各企業行政和工會組織應該注意以下一些問題：

第一，企業行政和工會組織應進一步加強對廠際競賽的組織領導。必須明確：社會主義競賽是黨的事業，是行政與工會的共同任務，因此這一工作“以誰為主”的提法是不恰當的，應該共同負責，協作配合，加強具體領導，以發揮各行政部門和工會組織的應有的作用。

第二，應進一步加強先進經驗的總結交流和先進生產者運動的領導。對先進經驗的總結推廣，應注意發現有關提高技術和加強企業管理方面的先進經驗。對於先進生產者運動的開展，應進一步注意發揮工程技術人員和管理干部的作用，以不斷發揮企業的內部潛力。

第三，各企業應加強日常業務工作的領導，如技術領導和其他的管理工作，應該充分發揮各職能部門的作用，同業務競賽主要應由主管業務部門負責。只有企業經常工作做好了，才有可能全面地均衡地完成計劃指標，從而爭取競賽的優勝。

第四，應貫徹安全生產的方針。在今年廠際競賽開展後，安全事故的數字有上升，對這種現象我們應該充分加以注意。企業行政和工會組織應該關心職工的生活、健康和勞動條件，反對不關心群眾痛痒的官僚主義作風。對有重大傷亡事故的企業，即使在其他方面有成績，也不能被評為優勝廠。

第五，企業行政和工會組織應進一步加強廠際競賽的思想領導，發揚互相學習、互相幫助的優良風氣，批判那種互不服氣或是自以為是的態度，同時也要批判不願意幫助後企業的保守思想。必須反復說明競賽是同志式的互相幫助、互相提高，而不是互相排斥、互相競爭，這是社會主義競賽與資本主義競爭的基本分野。

大半年來的廠際競賽，已經為我們提供了一些有益的經驗，我們應該很好地進行總結，以便在現有基礎上，把廠際競賽進一步開展起來，動員廣大職工群眾為更好地完成國家計劃而奮鬥。

組織工程技術人員開展競賽，

解決生產關鍵問題

上海國棉五廠

在社會主義競賽熱潮中，為了使競賽深入持久地開展，通過競賽來改進工藝過程、改進機器、解決質量問題，都迫切需要發動工程技術人員積極參加競賽。過去，上海國棉五廠思想上雖明確發動工程技術人員參加競賽的重要性，但不知如何發動；而工程技術人員也說：“你們成天說依靠職工群眾，其實倒不如說依靠工人”。在中央提出知識分子問題後，在總工程師的參加下，本廠工會召開了一次工程技術人員座談會，會上大家反映了對待遇問題、生活福利問題的意見。會後，根據意見調整了宿舍，在宿舍換了大燈泡，添置了書桌、衣櫃，改善了居住條件，使單身技術人員夜間能夠自修。並由行政拿出一筆錢，買有關技術書籍，成立技術資料室，供技術人員鑽研參考。對生活困難的工程技術人員進行了補助。過去，技術人員有困難不願申請補助，因為愛面子，怕過三關：小組討論、廠級審查、工會批准；工會根據工程技術人員的特點，改變了補助方式，主動了解工程技術人員的困難情況後，黨委書記、廠長、工會主席共同研究確定，由工會直接進行補助，不再經過上述三道手續。這些措施，使工程技術人員深深感到組織上對他們的關懷，激發了他們的積極性。

同時，在今年評模的時候，工會改正了過去因對工程技術人員不了解，難評，

就不評的作法，請總工程師負責評選了12個模範，大家對評選出來的人都很滿意，對工程技術人員也有很大的啟發和鼓舞。

為了進一步發揮工程技術人員的作用，在總工程師的領導下，成立了棉結雜質、條干強力、提高棉布正品率三個工作組，把全廠的工程技術人員組織起來進行科學技術研究，開展工作組之間的競賽。這樣，可以集中全廠的技術力量，根據“互相學習、互相幫助、取長補短、共同提高”的精神，來研究解決生產關鍵問題；同時也是發動工程技術人員參加競賽，面向生產的有效方法之一。

工作組是按照生產關鍵劃分的，但紡織廠是連續性的生產，各個工序有着密切的聯繫，需要各部門密切配合，因此由生產技術科的工程技術人員擔任組長，在技術上協助總工程師進行工作。工作組的成員：棉結雜質組以清鋼部門為主，條干強力組以細紗、條、粗部門為主，提高棉布正品率組以織造、準備部門為主，每組約20人左右。在工作組中成立核心組或分專業研究。如棉結雜質組，以車間主任、原棉、技監、保全保養員等七人組成核心組，每天上午10時半到11時半碰頭，檢查半制品、成品質量情況，進行分析研究，及時改進。每周星期六召開全組工作人員會議，檢查一周工作並討論下周工作。

在工作組開展競賽中，工會加強了對

競賽的領導，通過各種方式促使勞動與技術密切結合。在召開生產會議時，充分發揮了技術人員的作用，在會議前，組織技術人員分析生產關鍵，進行排隊，作好資料準備工作，以便啟發群眾，必要時向群眾上技術課，從理論上來提高認識；在會議期間，與群眾一起商量研究，提出建議；會後，認真地分類整理，將分散的群眾建議和意見系統化，貫徹到機械、操作、工藝設計、管理制度等各方面去。由於這樣做，在召開紡部“提高棉紗強力減少原棉疵點，節約用棉、用電”和織部“提高棉布正品率、上等品率和效率”等生產會議時，對提高質量，解決生產關鍵問題起了很大的作用，體現了勞動與技術相結合的精神。

在開展群眾性的合理化建議運動中，為了引導群眾的熱情去解決生產關鍵問題，工會排出課題活動日，組織技術人員擔任課題負責人，每周星期四由負責人主持進行活動：公布課題動態，指出研究方向，上技術課及綜合討論提出建議等，使合理化建議工作經常起來，收到了顯著的效果。如鋼絲磨針銳度鈍，影響梳棉效能，這是長期存在的問題。第二季度出了如何提高磨針銳度、由60分到70分的課題，磨針工人雖積極開動腦筋想办法，但缺乏技術理論知識，認為多磨重磨就可以提高銳度，結果未能達到預期效果。經技術人員向全體磨針工人上技術課，說明提高磨針銳度對提高棉網品質的關係，單純重磨只會使針尖發毛，造成棉結，啟發了磨針工人，在技術理論的基礎上結合實際進行研究後，採取了針對不同機台的針布，採用不同的磨礪方法，及根據針布使用周期的長短來確定磨礪程度，並改變過去工作法規定的“輕重輕重”的磨礪方法為“輕重重輕”的磨礪方法，解決了針布銳度不快這一關鍵問題。

領導上對工作組的技術研究工作是積極支持的，能夠貫徹的，就及時貫徹到技術組織措施中去。一月份，條干質量雖在一級，但在二級邊緣，條干強力組從操作上機械上分析了條干不勻的原因：操作上，

皮輶皮圈不清潔造成100%二級紗；檢查工作不徹底，粗紗浮在集合器外面造成80%的二級紗；皮圈梢子浮起以致壓力不足，產生75%二級紗。機械上，皮輶皮圈持口不良造成100%二級紗；梢子磨減產生50%二級紗；以及集合器等不好造成二級紗。行政上針對上面的分析，採取了措施，工會也發動群眾開展清潔機台紅旗競賽和捉機械疵點，來解決條干不勻問題。在開展群眾性的捉機械疵點時，由於轉動工人區別機械零件的好壞有困難，又組織了技術員向轉動工人上技術課，以實物——有疵點的機械零件和正確的機械零件對比進行講解，說明好壞的區別及機械零件不好對棉紗質量的影響。不僅提高了工人的技術理論水平，而且進行了生動的質量教育，使工人明了如何注意質量，提高質量有了更廣泛的群眾基礎。工人對機械零件進行了普遍的檢查，及時地修理和調換了有疵點的機械零件，對提高質量起了顯著的作用。

因為生產是不斷向前發展的，所以，根據各個時期的生產實際情況，對工作組不斷提出了新的競賽目標。在棉結雜質達到新標準後，棉結雜質組的競賽目標就由要求達到新標準改為達到70粒以下，在達到70粒後，即提出向優級發展。同樣，條干強力組開始要求全面達到9:0一級，條干穩定在一級後，又提出向優級努力。這樣，可以鞏固工作成績，爭取主動，即使原棉有變動，亦不致於影響質量計劃的完成。

由於上海國棉五廠重視發動技術力量，組織了工程技術人員開展競賽，在競賽中強調了勞動與技術密切結合，所以解決了生產關鍵問題，提高了質量。棉結雜質提前達到了新標準，九月上半月有46%達到了優級；條干均勻全部達到了9:0的一級，六月份並在重點機台出現優級；棉布正品率從去年十二月份的97.7%提高到99.66%，效率從85.53%提高到93.27%，保證了國家計劃的全面完成。

（本刊編輯部根據上海國棉五廠有關廠際競賽的報告整理）

上海毛紡織厂的厂际“互助互学”合同

國營上海毛麻紡織公司

中國紡織工會上海市委員會

上海毛紡織工業全行業合營后，由於企業性質起了根本變化，職工群眾的思想覺悟有了很大提高，勞動熱情和生產積極性空前高漲，加以生產任務日益繁重，舊有的企業管理制度不能適應新的生產要求，因此合營企業迫切需要提高企業管理水平。今年年初，合營廠為了提高企業管理水平，曾無計劃地盲目地到處向國營廠學習，致使國營廠感到“應付不了”，而合營廠也認為“收效不大”，不能切實解決問題。因而各廠都有組織起來，有計劃有目的地進行廠際“互助互學”的要求。在社會主義革命高潮中，掀起了廠際競賽的熱潮，在廠際競賽的推動下，今年三月上旬，上海國營和公私合營毛紡織廠，在自願的基礎上本着“互相幫助、互相學習、取長補短、共同提高”的精神分別簽訂了廠際“互助互學”合同，有組織地舉行了簽訂1956年廠際“互助互學”合同的儀式。廠際“互助互學”合同的簽訂是根據“產品相似、設備相仿”的原則，並適當照顧彼此“情況較熟、廠址相近”的條件組織起來的。上海毛紡織廠參加簽訂廠際“互助互學”合同的共16個廠（其中國營3個，合營13個），約占上海毛紡織廠總數的80%。其中：國營一毛與合營匯通、緯綸、美綸、協新簽訂“互助互學”合同（主要是粗紡廠）；國營二毛與合營元丰、裕華、中國、裕民、華丰（後參加）簽訂“互助互學”合同（主要是精紡與絨綫廠）；國營三毛與合營寅丰、章華、新華綸、海龍（後參加）簽訂“互助互學”合同（主要也是精紡廠）。

廠際“互助互學”合同的內容，主要是根據各個時期的中心任務，及提高企業管理水平、保證完成國家計劃的要求，並結合各廠具體情況，抓住主要問題，以缺啥補啥的精神來簽訂。包括

以下四個方面：

①幫助合營廠逐步建立與貫徹計劃管理，要求在1956年內建立六大計劃的全面管理和推行企業計劃、定額管理。

②在技術領導上，着重貫徹根本性技術管理制度，並互相幫助解決質量上的關鍵問題。

③交流企業領導者的日常工作制度及領導如何抓生產、技術、財務工作的經驗。

④履行合同有關制度及雙方在執行合同中應注意的問題。

自廠際“互助互學”合同簽訂以後，廠際“互助互學”的活動是頻繁的，參加活動的人員也是比較廣泛的，有先進生產者、技術人員、管理人員、科室職能人員和生產工人等等，活動的方法也是多種多樣的，主要是組織輔導、派人學習、隨時聯繫、互相交流等。

①組織輔導：主要是國營廠組織技術人員到合營廠進行輔導。如合營廠碰到重大的技術問題時，國營廠派技術人員去幫助解決，或國營廠派先進生產者至合營廠進行操作表演，以傳授先進經驗。有時以國營廠為主，組織其他合營廠至一個合營廠進行檢查，檢查後集體分析，根據被檢查廠存在的問題，提出改進意見，來幫助該廠和促使其他合營廠共同提高。當國營廠在技術上及原始記錄制度上有新的改進時，就主動將資料寄給合營廠。

②派人學習：主要是合營廠派人至國營廠學習。如合營廠經常派各科室的專業干部去國營廠學習業務，派干部參加國營廠舉辦的技術講座和業務學習，以提高干部的技術水平和業務水平，有時合營廠也派先進工作者和生產工人去國營廠學習先進操作經驗。

③隨時联系：國營厂与合营厂之間經常通过電話联系，彼此交流情况，或借开会的时间交换意見。

④互相交流：生產上碰到共同性的关键問題时，通过召开技术人员认谈会，交流各厂經驗，以集中各厂經驗解决关键問題。

因此厂际“互助互学”合同可以不拘形式，有目的地廣泛地交流經驗，体现了“先進带动落后，共同前进”的精神。在半年多的实践中，从生產需要出發，系統地交流了各种先進經驗，不但在提高產品質量保証計劃全面完成方面取得了成績，而且也促進合营厂迅速提高了企業管理水平。总的說來，互助互学合同有以下一些作用：

（一）对全面完成國家計劃，改進產品質量，起了比較顯著的推動与保証作用

根据参加“互助互学”合同的16个毛紡織厂的統計，第一季度全面完成產值、質量一等品率、產量及勞動生產率四項指标的厂有8个，而在第二季度即上升到10个厂。按月完成產值、產量、質量一等品率、勞動生產率的厂也有了增加，一月份完成四大指标的厂有4个，二月份有5个，三、四、五月份即上升为10个，六月份增加到12个。特別是產品質量，以國營上海毛麻紡織公司18个毛紡織厂計劃單位統計，精紡毛紡品質量，一等品率去年第四季度91.63%，今年第一季度上升为94.60%，第二季度上升为97.26%。粗紡毛紡品質量，一等品率去年第四季度为90.58%，今年第一季度上升为94.23%，第二季度上升为96.84%。同时，各厂都有不同程度的進步，較为顯著的如合营协新毛紡織厂，去年第四季度精紡毛紡品一等品率只有76.72%，而今年第一季度上升为98.31%，6月份达到99.91%。

虽然以上的成績主要是由于企業性質改变，先進生產者运动的廣泛深入开展，以及貫徹了技术上的根本性制度和加强了計劃管理等，但厂际互助互学也起了比較顯著的推動与保証作用。例如：合营中國毛紡厂學習了國毛二厂的含油率快速測定方法，縮短試驗時間，能使含油情况及时掌握，保証了含油的穩定。合营章華毛紡織厂學習了國毛三厂染整三大制度及有关輔助制度的先

進經驗，先后貫徹了各种工藝過程計劃。并學習了克服經緯擋的經驗，建立了鋼筘檢查制度，處理托脚皮及經常檢查經軸運轉情況，使用帆布扁鐵扎絞等，經緯擋由5%降低至1%以內，使產品質量逐步趨于穩定。

（二）帮助合营企業迅速提高企業管理水平

根据互助互学合同的要求，國營厂比較系統全面而又深入地向合营厂介紹了如何貫徹染整三大制度和推行作業計劃的經驗，帮助合营厂穩定和提高了產品質量，奠立了計劃管理的基礎，使合营厂避免走弯路迅速提高了企業管理水平。如染整三大制度，國營厂过去摸索了一年到二年的时期才搞好，而合营厂通过國營厂的具体帮助，一般在半年的时期內進行了貫徹，提高了產品質量。合营协新毛紡織厂學習國毛一厂貫徹染整三大制度及波蘭洗呢法的先進經驗，实行低温沖洗，对减少条痕条花作用很大，退修、复染及拚匹率逐月下降。退修率四月份8.06%，六月份降至2.39%，拚匹率四月份5.01%，六月份降至4.27%，复染率四月份2.01%，五、六月份基本消滅。

國毛三厂帮助新華輪毛紡厂把三大制度首先推廣到汰煮染三个工序，推行了呢不露面的輔助制度，使成品油污漬顯著減少。又帮助章華毛紡織厂建立了化工料進厂化驗保管制度，專人專缸，呢不露面等。由于制度的加強，技术領導工作上的混乱現象逐漸減少，并根据國毛三厂的經驗，健全和改進了各厂的技術管理，从而加強技術領導工作。

科室方面，在財務、供銷、勞動工資等業務上，國營厂也進行了比較具体的帮助。國毛二厂財務科帮助元丰、華丰、裕民等厂制定了記賬憑單制成本計算方法，帮助中國、元丰、裕華等厂解决了机物料預算、材料員職責、編制計劃方法与怎样做原始記錄等問題。國毛一厂帮助协新厂工資科編制劳动計劃，并介紹了車間劳动組織及劳动競賽評比办法等有关資料。

由于合营厂企業管理水平有了顯著的提高，有些厂已由中間达到接近先進，有些厂擺脫了落后状态轉变为中間，根据参加互助互学的13个合

營廠進行排隊，由原來的9個中間、4個落後，改變為現在的4個接近先進、8個變成中間，落後廠只有1個了。

（三）通過廠際互助互學合同，貫徹了“互相幫助、互相學習、取長補短、共同提高”的競賽原則

各廠工人、工程技術人員、科室干部根據合同互相取得了密切聯繫，進行了廣泛地互助互學活動。合營緯綸毛紡織廠去國毛一廠約有111人次，合營寅半毛紡織廠到國毛三廠有107人次，合營元半、裕華、中國等廠向國毛二廠學習，僅以計劃科一個科統計，就有94人次，系統地吸取了國營廠的經驗，提高了管理水平。同時，國營廠也經常至合營廠學習先進經驗，如國毛一廠9月初向合營匯通毛紡織廠學習了大眾呢匹炭化經驗，改變了工藝條件，加酸濃度由6—6.5度降低為3.5—4度，解決了該廠半個月來未能解決的生產關鍵問題，使產品質量趨於穩定。國毛二廠今年第一季度幫助裕華廠研究解決條痕、條花時，建議裕華廠在洗呢機上開溢水槽，裕華廠把这个原理運用到染色機上，在染色機上開了溢水槽，國毛二廠看到這一改進後，也進行了改裝推廣。章華廠紡部學習國毛三廠的工資計算辦法，重新加以研究簡化後，國毛三廠又反轉來向他們學習。國毛三廠還向合營寅半毛紡織廠學習了根據干燥格林控制粗紗配重的方法，向新華綸毛紡織廠學習了縮短染色時間的先進經驗，使染色時間縮短了三刻鐘。國毛二廠向合營中國毛紡織廠學習絨綫分克過磅後，在第二季度基本上控制了絨綫輕磅。

這些充分說明在廠際互助互學合同的本身包含着相互督促、相互推動的作用。國營一、二、三毛紡織廠不但沒有因為簽訂廠際“互助互學”合同，影響計劃的完成，而且在互助互學中得到了提高，分別在一、二季度廠際競賽評比中獲得了優勝廠的稱號。

（四）加強了國營廠幫助合營廠的責任感，提高了合營廠學習先進趕上先進的信心

廠際“互助互學”合同從組織上加強了國營

廠帶合營廠共同提高的責任心。7月下旬，合營新華綸毛紡織廠忽然發現織造車間大量出緯檔次品，織出的毛坯布稀密不勻，國毛三廠和合營寅半、章華等廠知道後，第二天就組織了技術人員去幫助解決，檢查出“緯檔”的原因是機械狀態不好和工人的操作不對，使新華綸廠的緯檔現象很快地解決了，一等品率又重新恢復到90%以上。合營匯通毛紡廠派工程師到國毛一廠去學習新品种高級產品拷花大衣呢的製造過程，國毛一廠工程師整整地陪了一天，介紹了拷花大衣呢的全部生產過程，循着拷花大衣呢的生產工序，對如何拉法，牙齒，車速，剪刀剪幾次，剪多少，縮到什麼程度，都作了詳細的介紹，不僅不覺得麻煩，却認為是自己的責任。

由於國營廠對合營廠的積極幫助，不但使合營廠迅速地接受了國營廠的先進經驗，而且在思想認識上也提高了一步。如緯綸毛紡織廠合營後曾在一月份有組織地派了技術干部到國毛一廠觀摩學習，回廠後產生了一種自卑感，認為自己廠里設備陳舊，沒有條件向國毛一廠看齊。國毛一廠織機用91/2"大紗子，自己廠里數十年來始終用71/2"的短紗子，雖想改大，但認為國毛一廠的多臂織機梭箱大，自己的興業式織機梭箱小，對改大紗子沒有信心。通過國毛一廠派技術干部輔導，將81/2"的紗子進行試驗，結果不但81/2"的能夠用，而且全部改用了91/2"的大紗子。這一具體事實教育了緯綸廠，提高了學習先進的勇氣和信心。

廠際“互助互學”合同，雖然有不小的成績，但還存在一些缺點：

①各廠結合本廠特點、基礎及生產關鍵訂出具體計劃進行系統地互助互學不夠。在學習先進經驗中有些生搬硬套，致使效果不大。今后在互助互學中必須根據各廠具體情況訂出具體規劃，確定各階段的互助互學內容與方向，以便各廠有步驟地切合實際地進行學習，來進一步提高企業管理水平。

②對互助互學的精神實質領會不夠全面，有些合營廠還存在不同程度的依賴思想，有的要求過高，發生問題後希望國營廠馬上幫助徹底解決，甚至要求支援好的工人，不考慮對方的實際困難；向國營廠學習不夠積極主動，不能滿足要求時還產生某些埋怨情緒。國營廠中有少數干部

認為自己是老師，存在“合營厂沒啥學頭”的自滿情緒。今后在厂际互助互學中，必須加強思想領導，端正認識，切實地貫徹互助互學原則，不斷交流各厂的先進經驗，以達到共同提高的目的。

③領導對厂际“互助互學”合同的作用認識

不足，開始猶豫不決，後來思想上強調各厂自願，放鬆了領導，致使有些自流現象。今后必須加強領導，結合厂际競賽進行檢查，使互助互學活動健康地向前發展。



各地新建夜大学、夜中等技术学校相繼开学

（本刊消息）紡織工業部系統所籌辦的三所夜大學和九所業余中等技術學校，均已籌備就緒，多數並已先後在九月初旬開學上課。三所夜大學，業經中央高等教育部批准，是天津業余紡織學院，華東紡織工學院夜校部及榆次經緯業余紡織機械學院。九所業余中等技術學校是北京一、二、三廠的聯合夜中技、上海國棉十七廠夜中技、青島紡管局夜中技、河北紡管局與石家庄紡校合辦夜中技、金州紡織廠夜中技，榆次經緯紡織機械廠夜中技及天津紡校、上海紡校和鄭州紡校等三個夜校部。還有西北、西南二校因準備不夠，推遲招生，擬在春假開學，已開學的各校上課情況，一般良好。

天津業余紡織學院設立在天津紡織管理局，本期共招收新生100人，其中科長（車間主任）以上干部13人。學生來源除19人是當地地方機關干部外，其他81人均系紡管局系統干部。華東紡織工學院夜校部招收新生115人。榆次經緯業余紡織機械學院招收新生41人。以上各校學生在入學時均會按照高等學校統一招生考試大綱，經過嚴格考試。天津紡織業余學院學生入學成績，五門課程總分平均258分，華東紡織工學院夜校部學生入學成績平均297分，榆次經緯業余紡織機械學院學生入學成績平均272分。各夜大學本期所設課程均系按照高教部統一規定開設數學、化學等課程。每周上課時間亦系按規定四個晚上共十二小時。各校開課後，學生學習情緒一般飽滿。天津

業余紡織學院學生出席率從開學迄今一直保持着98%的記錄（未到二名系因公出差）。各校教師，有的雖系新從其他崗位調來，一部分又系兼職，但都熱情很高，認真講課，保證教好學生。各校雖系新創，困難甚多，但因各地行政及教育部門的積極支持，具體地給學校工作人員解決困難，給學生創造良好的學習條件，這就大大鼓舞了各校專職兼職干部的工作熱情和學生們的學習熱情。據了解，除個別單位學生的學習時間尚未能獲得足夠的保證外，大部分學生的學習時間和自習時間都得到了滿意的解決。天津業余紡織學院因有的學生離校較遠，有關各廠還專門派汽車接送。另外，各夜大學所在地區的日校，如天津大學、南開大學、天津師範學院、太原的太原工學院、山西師範學校等對於夜大學的籌辦，聘請兼職教員以及夜大學教師參加他們的教學研究組備課等都予以最大的協助。目前存在的問題是各校因系初辦，學校專職教師不多，工作人員多系新手，許多重要的教學制度尚不健全等等，都還待進一步解決。

各地夜中技除金州紡織廠夜中技還來不及開學以外，其他夜中技也已相繼開學，招收學生名額多在100人以上，九所夜中技共招收學生1,127人。但和夜大學一樣，仍遠不能適應各地群眾入學要求。特別是紡織廠比較分散的地區，群眾進修問題尚待設法解決。

推廣先進經驗與加強對 先進生產者的領導

公私合營武漢裕華紡織廠

我廠自从开展先進生產者運動以來，為了做好這一工作，改變了一般化的領導作風，行政與工會緊緊地抓住了推廣先進經驗與合理化建議工作。一方面有計劃有目的地組織職工學習蘇聯和兄弟廠的先進經驗，一方面深入群眾了解群眾，做了一些思想工作，不斷地提高先進，幫助落後者趕上先進者。

(一)

在推廣先進經驗工作方面，我們是這樣來進行的：

(1) 對推廣學習先進經驗的原則是“那裏有經驗就到那裏去學習”。除了從報刊上學習蘇聯先進經驗而外，我們還和北京、天津、鄭州等10個廠簽訂了互相學習的聯繫合同，內容是交換已經成功的先進經驗，交換產品樣品，互相幫助解決困難問題。如有較重要的經驗，則派人去學習。最近我們就派了技術員和布場車間主任到鄭州國棉二廠去學習降低次布油布和解決短碼提高布機效率的先進經驗。

在學習兄弟廠先進經驗的同時，我們着重地批判了職工，尤其是技術人員的自滿保守思想，對他們進行了正面的教育，組織到外廠去參觀學習，打開眼界。在理論上批判了自滿保守思想，又在實際中使大家真正看到別的廠在生產管理上的優點，明確了向兄弟廠學習是为了達到取長補短，共同提高的目的。因此我廠職工一聽說那裏有先進經驗，總是積極地到那裏去學習。

(2) 我們對本廠先進經驗的推廣原則是“大力支持，認真推廣”。本廠工程技術人員只要提出來要學習某項先進經驗，我們即大力支持，行政上不但給以時間上的保證，並幫助他們制訂學習計劃。在推廣先進經驗時，行政上不但幫助制定貫徹推廣計劃，並給以人力、物力、財力方面的幫助。如副總工程師沈耀光率領五個技術人員到武漢國棉一廠學習整潔工作、降低斷頭的經驗回來之後，行政即決定開展整潔突擊運動來推廣這一先進經驗，並命令各車間主任無條件地執行整潔運動計劃。工會也及時地作了宣傳工

作，召開職工大會講解整潔運動的意義。經理室全體負責人並深入到重點單位，進行實地檢查，使這一工作得以徹底貫徹，因而斷頭率降低了13根，每件紗用電量由200多度降到198度。

(3) 對於本廠的点滴經驗推廣的原則是“及時發現，及時總結”。

我們除了學習蘇聯和兄弟廠的先進經驗之外，還及時發現和總結本廠的点滴經驗。我們採取的辦法是根據生產上存在的關鍵問題與薄弱環節，通過檢查工人的生產記錄，分析其計劃完成情況，通過自下而上的彙報和深入實際、現場觀察等方式，去發現先進人物和先進者的經驗加以總結。

在總結先進經驗的過程中，首先是組織技術人員反復地深入現場，觀察實際操作，進行寫實，同先進生產者交談，共同研究，肯定其基本優點，也發現其缺點，然後採用郭瓦廖夫工作法，總結成一套完整的先進經驗，進行認真的技術鑑定，報總工程師批准後推廣。

發現先進、支持先進，工會組織必須進行深入細致的工作，才能使先進人物成長起來。如三月份布廠次布高是一個關鍵問題，但從生產記錄上反映出劉淑英一人全面完成了產、質量計劃，而車間行政只是從印象出發，準備總結另一工人葉玉梅（黨員、先進人物）的操作經驗，經檢查葉並未完成計劃，工會就向黨委反映，並批判車間這種錯誤的作法，及時地組織技術人員測定劉淑英的操作，總結與推廣了劉淑英的操作特點，收到了一定的效果。

(4) 我們推廣先進經驗的步驟是先經過總結鑑定，印發資料進行宣傳，組織反復的觀摩表演。

(5) 我們採取的方法是具體地傳授，具體地輔導。具體傳授與輔導的形式是組織“包教包學”和“互教互學”，放在業余時間進行，這種形式是一種繼續傳授的方法，使先進經驗更能迅速推廣，而且很受工人歡迎。

此外，我們還隨時了解和分析個別工人不願意學習先進經驗的原因，加以解決，掃除推廣先進經驗的思想障礙。

(二)

在提高先進，幫助落後者趕上先進者這一工作上，我們是這樣來進行的：

(1) 加強對先進生產者的管理和思想領導。我們根據本廠的具體情況，將本廠的先進生產者分層掌握，分系統管理，並且定期向他們交指標，交任務，交措施，動員他們带头執行。每月定期檢查先進生產者計劃的執行情況，發現問題，幫助解決。這樣就能使先進生產者不斷的巩固，發揮带头作用。

從實際工作中，我們体会到先進生產者不是沒有缺点的，在思想上也不是完全都很健康的，特別是有一部分先進生產者，由於思想覺悟不高，一經表揚即驕傲自滿，不能耐心幫助別人，不能虛心向群眾學習。因此我們一方面針對各個先進生產者的思想情況進行教育，使他們和群眾保持密切的聯繫，克服工作上的缺点。一方面不斷地向先進生產者公布先進地區、工礦的先進指標，和他們作比較，通過比較，啟發先進生產者檢查自己的驕傲自滿情緒，改正缺点，帶動群眾一齊前進。

(2) 幫助先進生產者提高技術水平。我們經常測定先進生產者的技術操作，及時地總結他們的經驗，並指出缺点，使其能不斷提高。此外還組織先進生產者到外地、到兄弟廠去參觀學習，組織先進生產者訂立互教互學合同，請工程技術

人員定期檢查他們的操作，發現他們的優點，總結提高加以推廣，發現缺點及時提出加以糾正，從而不斷地提高他們的技術操作水平。

(3) 關心人，做人的工作。要貫徹中央

“又多、又快、又好、又省”的方針，全面超額完成國家計劃，只有少數先進生產者是不夠的，必須要大多數人達到先進水平才行。對那些在生產上暫時落後的同志，只要耐心幫助他們，就能夠很快的變為先進者。我們加強了幫助落後同志的工作，對他們的思想摸底，分類排隊，找出落後的原因。屬於技術低的，就幫助他們與先進生產者訂立互教互學合同，提高技術。屬於思想有問題的，除進行正面教育外，組織積極分子分工，用一把鑰匙開一把鎖的辦法，幫助解決思想問題。屬於生活困難的進行群眾性的互助，對特殊困難者加以補助。經黨政工團研究後，針對不同情況採取不同辦法，來解決各種不同的思想問題，使這些同志能夠放下包袱，安心生產，並且成為生產上的積極分子。

關心群眾生活是多方面的。根據女工的特點，我們通過家屬委員會在集中區舉辦了托兒站，減少母親的負擔。同時，還解決了婚姻問題和家庭糾紛892件，改善了職工的宿舍，加強了幼兒保健衛生醫療等工作。

由於這些工作做的較好，因此有些原來在生產上成績並不顯著的同志，已做出了顯著的成績，有的人還被評為先進生產者。



天津紡織機械廠用鍍鉻方法解決工具量具供應不足問題

天津紡織機械廠工具車間，生產任務很重，製造各車間的刃具和量具所需要的工時，超過工具車間的實際生產工時一倍以上。因此經常加班、加點、倒班，還是供不應求。

因為刃具量具的加工很精密，制作時的偏差限度極小，一般量具，如樣板的卡口、樣柱的外徑，通過端和止端的實際尺寸只相差幾絲或十几絲；使用一個階段後，又會磨損，若磨損程度超過了規定的範圍，譬如卡口寬了，元柱細了，再用來驗收產品，就不能保證質量。所以，工具車間的技工雖不斷製造了很多量具，但隨着磨損的消耗，也有大批的樣板、樣柱報廢。這是供應緊張的主要原因。

為了解決量具的供應問題，決定吸取蘇聯的先進經驗，在製造量具時加鍍一層硬鉻。這樣，硬鉻磨損了，還可以再鍍一層來恢復原來的尺寸，不致於因磨損而報廢。由理化試驗室進行了多次鍍硬鉻的試驗。最初，鍍層掌握得不好，有厚有薄，或表面不光；後來加大電流，提高鍍液溫度，雖鍍層較前均勻，但試驗硬度時鍍層又發生脆裂現象；最後吸取了低溫熱處理的經驗，終於試驗成功，試驗硬度達到RC65度左右，在標準以上。

試驗成功後，不僅製造量具時可以用鍍鉻來控制量具的偏差尺寸，而且大量已報廢的量具也可以通過鍍鉻恢復原來的尺寸，或設計需要的偏差尺寸，既節省了大量的工時和物料，又保證了量具的供應。現在，天津紡織機械廠正在對拉制各種尺寸的拉模和各種直徑的絞刀進行鍍鉻試驗，以便徹底解決工具車間的供應問題。

(夏英華)

我們厂的科室競賽

公私合营上海信和棉紡織厂

我們厂在今年第一季度參加了厂际競賽，提出要在一年內赶上國营厂的先進水平。党委觉得要达到这一要求以及保証完成六大計劃，必須廣泛地开展厂內競賽，尤其是發动工程技術人員，开展科室競賽。因此，在党委的重視与領導下，我們厂开始有目的地、有領導地开展了科室競賽。

(一)

在厂际競賽以前，科室競賽的基本情況是：

(一) 科長对科室競賽的态度，第一种是“無所謂”，以計劃科和劳动工資科表現为最突出，認為科長可以把業務抓起來，競賽不競賽是一样。第二种是比較重視，如試驗科、財務科，因为去年第四季度搞过競賽，有了实际体验。試驗科長說：“競賽前工作不易貫徹，通过競賽發动了群众的積極性，工作容易貫徹了”。第三种是空喊競賽，缺乏实际行动，如供銷科，嘴上喊开展競賽，下去檢查，什么也沒有。

(二) 行政与工会共同領導競賽，到底如何領導，思想上不明确，具体表現在过去行政对競賽不够積極主动。在科室是工会組長着急，科長不重視，因此科室競賽很难推动。行政不动的主要原因是：行政对競賽到底負什么責任？从厂長室到科長都不明确，沒有把开展競賽看做是自己的責任。加以过去的科室競賽僅僅是保証一般性的業務，又像競賽，又不像競賽，看不出有什么作用。

(三) 科室群众認為科室沒有办法开展競賽：第一，科室搞行政業務，不像生產工人有具体指标，因此，在競賽中，对努力的方向不明确。第二，科室競賽面向生產，到底如何面向，很抽象，难于衡量。第三，科室工作面廣，联系到各車間，科室完成計劃与否同車間的关系很密切，如果車間不配合怎么办？总之，科室競賽推

不动，科室人員对競賽的信心不大。

(二)

在參加厂际競賽以后，針對上述情況，進行了一系列的工作來开展科室競賽。

一、在組織科室競賽方面：

首先解决科室競賽的領導問題。这是开展科室競賽的关键。我們采取分工領導的办法，即厂級組織科与科开展競賽，党委、厂長親自动手。并根据党委的分工，責成一个党委委員負責（行政副厂長），由工会副主席，科室部門的黨支書、工会主席、团支書等人員組成工作組，專門研究科室競賽的要求和目的，統一組織力量，統一思想認識，統一步調。經工作組研究意見一致的問題，即按各組織系統分头貫徹。譬如工作組为了掌握各科室的特点与了解各科室的薄弱环节，就从科長对競賽的态度，科內工作制度，科內業務水平，科与車間的关系等四方面对每一科室進行分析研究，掌握科室的思想情况、工作情況，隨后，党委根据工作組的彙報，針對思想情況，進行有关文件的学习，檢查批判右傾保守思想，扭轉了不重視科室競賽的态度。厂長又召开科長會議，針對各科室的薄弱环节提出不同的要求，明确指出競賽好壞科長有責，並要科室部門的党、工、团根据行政的要求，進行組織發动群众的工作。这样，科室競賽便逐步开展起來。在科室競賽中，由于注意了組織領導的分工与行政領導的分工的一致，以便競賽領導与行政的日常領導密切結合起來，使競賽成为貫徹行政中心工作的有效方法和手段，因而加强了行政、工会在競賽工作中的密切配合。例如，第一季度科室競賽的主要目标是在3月5日以前棉紗質量達到一等一級，保証完成六大計劃。達到一等一級的关

鍵是棉結雜質，針對這個關鍵，一方面行政上加強技術領導，進行質量研究，採取最有效的措施，另一方面工會抓緊發動群眾的組織工作和思想工作，兩方面配合協作，終於在2月27日提前達到了一等級。

其次組織科與科開展競賽。我們吸取上海國棉五廠、二廠的經驗，首先根據各科室的不同業務、不同特點找出一定的共同性和可比性，把各個科室劃分為三種類型，通過簽訂合同來組織競賽。如將試驗、保全、動力劃為生產技術科室，計劃、動工資、財務、供銷劃為職能科室，其他公共事業、人事教育等科室劃為服務科室。這樣劃分，有一定的可比性，比籠統的競賽好，便於組織科室切實地面向生產，為生產服務，便於把六大計劃具體分配給有關科室，使其與車間共同擔負完成計劃的責任，並以此為科室評比的基本依據。

第三，向科室提出競賽要求。向科室提出競賽要求主要是根據以下四個原則：①根據六大計劃與科室業務的關係，向不同科室提出應保證完成的主要計劃（即將六大計劃作具體的分工），作為科室參加競賽的基本指標，同時規定計劃科負責總的檢查督促責任。②根據各科室的年度規劃，集體合同的要求，提出行政工作的重點任務，作為競賽內容之一。③根據各科室工作的薄弱環節，提出向國營廠看齊，學習國營廠先進經驗的要求，來提高管理水平。④根據提高業務，培訓干部的要求。並根據科室不同的特點，分別頒發給技術科室5個不同指標，頒發給其他科室5個共同性指標。這樣可以引導科室競賽保證完成計劃，解決科室的薄弱環節提高管理水平，以及促使科室面向生產，解決生產關鍵，扭轉過去在一般行政業務範圍內競賽，效果不大的現象。如第一季度的競賽要求，技術科室主要是解決棉紗質量的棉結雜質，試驗科採取措施穩定“等”，保全科配合車間解決“級”的問題，計劃科是全面整理原始記錄，以適應競賽不斷向前發展，對統計記錄及時正確的要求；財務科推行月度財務收支計劃，推行在產品的儲備定額，控制成本，加速資金周轉，由77天加速為60多天；動工資科以動工生產率為主，幫助各車間完成動工計劃，做到天天分析掌握動工計劃。

二、在組織科內競賽方面：

在科內組織多種形式的競賽，是科參加科際競賽的基礎。所以，科內的業務，只要有一定的共同性，能夠組織起來競賽的，我們都組織成多

種多樣的競賽。如各科室都有抄寫算的業務，便組織開展抄寫算無差錯競賽；受各職能科室業務領導的計劃統計員、工薪員、材料員，聯繫車間，直接掌握計劃，便組織他們開展同業務競賽。並且隨着競賽的發展，組織新的競賽形式，如當財務科室基本上已做到消滅差錯時，開展無差錯競賽的作用就不大，因此主要是開展班與班和計劃員、統計員、工薪員、材料員的同工種同業務競賽。因為開展計劃員、統計員、工薪員、材料員的競賽，對於科室分工保證六大計劃的完成，做車間與科室的助手，提高各項計劃的管理水平有很大的作用。

科內競賽的目的是為了保證完成科的競賽條件，因此科內競賽的內容是根據科的競賽條件結合科內工作的薄弱環節，由科長向科內工作人員提出不同的具體要求。如計劃科，第一季度科的競賽條件是全面整頓原始記錄，科長首先幫助前紡、細紗、加工、織布四個部分的統計記錄員分析出原始記錄中存在的主要問題是制度混亂，責任制不明确。然後針對問題提出要求：①貫徹原始記錄分層掌握制度（科長擬訂），把原始記錄分配給值班長、副工長、統計記錄員及有關的群眾掌握，規定由統計記錄員負責監督貫徹、綜合報送。②修訂報表內容，統一計算方法。③規定貫徹進度。又如試驗科，第一、二季度科的競賽條件主要是掌握支數偏差，保證不超過國家規定上下1.5%的標準。科長根據這一要求，將支數偏差的指標具體分配給棉檢、通風、試驗三個組的組長分工掌握，並結合科室工作存在的主要問題提出五項競賽指標：①掌握支數偏差，每天上下不超過1%。②無差錯。③掌握操作規程。④貫徹每日的作業計劃。⑤貫徹交接班制度。總之，科內競賽的要求，一面是保證科際競賽條件的貫徹實現，一面是不斷解決科內工作的薄弱環節。

在組織科內競賽時，由黨分支抓思想工作，工會組長根據競賽要求，組織交流先進經驗、觀摩表演、教學合同，科長除了提出競賽要求外，在競賽過程中，應加強檢查督促，幫助解決實際困難。並通過科的黨、政、工、團碰頭會來實現領導。如試驗科每星期有一次碰頭會，每月月底和月初有二次科務會議，科務會議貫徹碰頭會的決定。通常是月底總結分析科內競賽，提出下月的競賽要求，月初進行評比。

為了科室競賽能夠深入持久地開展，廣泛組織教學合同，交流經驗是很必要的。在第一季度各科室都組織了教學合同，第二季度又有了發

展。如財務科貫徹“工業會計”上的倡議，組織了“連鎖教授法”，即科長與科員訂教學合同，科員與辦事員訂教學合同，辦事員與辦事員訂教學合同，一環扣一環，使全科的業務水平普遍地提高一步。計劃科組織業務相近的互教互學，即做成本計劃的與做生產計劃的訂合同，做產銷日報的與做生產日報的訂合同，計算用棉的與計算用紗的訂合同，計算用電的與綜合統計的訂合同，使科內人員相互熟悉業務。過去一種業務一個人會做，現在成為幾個人會做，因而工作上可以互相調節，交錯進行，對提高業務水平與工作效率的作用很大。

科室開展先進生產者運動交流經驗的形式也是多種多樣的。如試驗科每星期3有一次先進生產者運動日，由工會組織科內人員按業務交流經驗。譬如試驗組早、中班交流取樣、試驗、計算工作的經驗，達到三班統一計算方法，統一操作規程；通風組交流如何掌握車間溫濕度調節，因技術差異較大，採取教學的形式，技術高的幫助技術低的，棉檢組也是由技術高的幫助技術低的，組織觀摩表演，抽一班到另一班去觀摩或表演。每月一至二次，這些交流經驗的形式，都收到了很好的效果。

三、在進行科室評比方面：

科室評比，除保證完成六大計劃為評比的基本依據外，還根據科室的不同特點靈活掌握。如生產技術科，評比依據主要是完成指標，因生產技術科室完成指標，全靠自己努力工作，但職能科室除完成計劃外，在完成計劃中面向生產，積極發揮廠長室的助手作用，主動地創造性地為生產服務，却是異常重要的，評比時不能不加以考慮。所以第二季度供銷科掌握了消耗定額，大大改進了定額管理，就被評為優勝單位。服務科室缺乏具體明確的指標，尺度更難掌握，評比時主要是根據季度工作中在工人的生活福利、文化教育等方面有何突出表現。如公共事業科所領導的食堂，自科室開展競賽後，不添人、不增加費用，飯菜質好、品種多，三班都有飯、有粥、有面、有饅頭，小菜由一種增為三、四種，有雞、有鴨，菜金僅0.13元，職工人人滿意，因此連續兩季評為優勝。

科室評比的方法，是“領導與群眾結合”，“自查與複查結合”。原則上是科長自查自報，工作組配備有關業務人員並吸收科室積極分子進行複查，主要是查虛偽隱瞞，查事故，查是否有非法的加班加點，查主要優缺點。經工作組分析

研究，提出初步優勝名單，交評比委員會平衡審核，再由廠長室召開科室干部擴大會議正式提出優勝名單進行討論，征求意见。隨後在每季召開一次的職工代表大會上，由廠長宣布頒獎。

科內人員的評比，由科長提名，小組討論，廠級批准。科長提名的依據：第一是競賽條件；第二是平日掌握的事迹。有的科室如試驗科，有考績記分制度，評比有具體資料，群眾較滿意。

科室評比是一項複雜的工作，要做好這項工作，領導必須深入掌握具體情況，必須明確規定評比依據，同時必須從各科室的不同特點出發，在掌握原則的前提下，靈活掌握。評比方法，必須依靠群眾，特別是服務科室，指標不具體，如果不依靠群眾是難以評比的。在這方面，我們的工作仍有缺點，評後仍有擺不平的現象。

(三)

全廠廣泛地開展競賽，對一、二季度連續全面完成國家計劃起了較大的作用，其中科室競賽的作用主要表現在：

(1) 對保證完成計劃起了積極作用。通過競賽，把六大計劃分配到科室、班組、個人，形成層層負責，人人抓計劃，使完成計劃有了廣泛可靠的群眾基礎，因而生產的均衡率大大提高了。過去前紡的均衡率一直不能完成計劃，只達到94—95%，現在經常保持在98%以上，細紗保持在99.5—99.8%，入庫計劃經常完成100%。棉紗質量，也由於科室配合車間共同努力，一等一級水平逐步有提高，第一季度完成36.1%，第二季度完成86.04%，第三季度計劃完成92.18%。

(2) 提高了企業管理水平。除鞏固原有的管理制度外，建立了一些必要的新的管理制度。如在計劃管理方面：

①全面整頓了原始記錄，改進了生產圖表，改進了生產成績的公布方法，從過去的不時，做到天天公布。過去評比資料遲遲拿不出，現在已能做到個人成績每月2日拿出來，科室與車間的季度評比材料5日拿出來。由於原始記錄逐步健全，能及時公布生產成績，大大鼓舞了群眾的生產積極性。

②建立了各項定額的分工管理制度（包括低值易耗品的管理）和計劃執行情況的分析報告制度，及時提供領導掌握生產資料。目前基本上能做到天天掌握分析計劃，提高了計劃管理水平。

(3) 貫徹了面向生產、為車間服務的精神，

改善了科与車間的关系。如托兒所实行家屬接送制度，解决了路远、天寒、天热和早、夜班的一些具体困难，对生產、母親和孩子都有利。

(4) 大大發揮了群众的積極性和創造性。如84台鋼絲小漏底改短，出于領導意料之外僅兩周的时间，即全部完成。

(四)

在开展科室競賽中，我們深深体会到，科室的競賽能否开展起來，关键在于党委、厂長是否重視，是否親自動手。因科室業務復雜、工作面廣，联系到各車間，沒有党委、厂長參加，就不可能把科室競賽从思想上、業務上領導起來。科室競賽开展后，能否开展得好，又在于科長是否積極。因为科長掌握整个科，科長对競賽不積極，不管科內的党、工、团怎样積極，也难于推动。此外，还必須有明确的競賽目标，如六大計劃具体分配給科室負責，应反映一定時間厂的中心要求，才能使科室競賽獲得应有的效果。

同时，我們还体会到，科室競賽必須与車間競賽密切結合，才能使競賽从科室到車間，到班、組，个人，一环环扣起來，使全厂的生產、管理、經營，通过競賽有机地密切配合起來。因

車間与車間、班与班不开展競賽，科室競賽就难于开展；若科室不开展競賽，技術領導、各項計劃管理工作就不能与生產的發展相适应，車間競賽要持久深入地开展也有困难。并且要保証科室競賽持久深入地开展，还必須領導及时解决競賽过程中不断暴露出來的新問題。如財務科通过競賽，成本計劃抓得过緊，問題發現后，及时加以糾正，对于必需的机物料允許追加預算，保証了質量和生產。又如科际評比問題，第二季度以前，規定三种类型的科室，只許各評出1名優勝。第一季度，生產技術科室中，保全科評为優勝，而試驗科的成績也很顯著，90天掌握支数偏差未超过國家指标，职能部门財務科評为優勝，而計劃科在提高計劃管理上也有顯著成績，由于名額的限制不能都評为優勝，因而科室干部有意見，影响競賽的情緒。經党委研究后，决定以实事求是的精神進行評比，主要掌握先進指标，拟取消名額的限制。

在科室競賽中也存在一些問題：①科室人員的个人評比工作，除部分有指标的較好評外，因無具体指标，伸縮性很大，評比困难。②有几个科室的競賽条件是共同的，科長要求对每个科室的競賽条件作具体規定，而厂長室觉得有困难。这些問題尚待今后進一步研究解决。

(上接第15頁)

外，一般都在飯后休息时间和晚上乘涼時間進行。一是經常宣傳与表揚認真执行合同的先進事迹。通过牆报就先后宣傳了11对合同的先進事迹。

車間帮助工人实现合同采取的措施是：按月召开职工大会，解决普遍性的思想問題和小組無法解决的問題，并針對本車間的具体情況，組織本車間的經驗交流。此外，还結合劳动競賽的总结評比，对执行技術合同好的給予榮譽獎勵，以不断鼓励群众的積極性。

小組帮助工人实现合同，采取的措施是：具体地帮助安排學習时间和進度，帮助工人提高教學質量，加強思想工作，提高學習情緒。

(四) 經常加强对各个时期技術互助工作的領導。我們从以下两个方面來解决技術互助的領導問題：

①统一各級干部对組織技術互助与劳动競賽和先進生產者运动的認識。有些干部因为对这三項工作的统一缺乏認識，把各項工作孤立起來。

針對这些情況，組織學習了一些文件，自上而下地统一了認識，明确了技術互助是帮助落后赶上先進，取長补短共同提高的具体措施，也是巩固先進，縮小技術差異的措施。因此，它是具体地貫徹了競賽的原則和先進生產者运动的要求，与解决先進生產者运动的深入持久是完全一致的。

②把技術互助合同的簽訂、执行、檢查和競賽結合起來。在制定競賽保証条件的同时，根据小組在完成計劃中的薄弱環節及能力較差的个人，組織簽訂与修訂合同，將檢查合同执行的情況作为每半月檢查保証条件主要內容之一，結合競賽的按月总结評比，組織簽訂合同的双方，查成績，查缺点，为了巩固已有的成績，可对成績優異的給予适当的獎勵。

我厂技術互助工作虽然做出了一些成績，但也还存在着对取長补短相互學習的原則貫徹得不够、技術互助合同的組織与領導不够深入、物質上的鼓励与支持不够等缺点。因此，尚須在今后工作中逐步求得解决。

我們是怎样組織工人开展 技術互助的

公私合營無錫麗新紡織廠

為了有效地提高工人技術水平，迅速培养新工人，我廠在組織職工开展劳动競賽，積極學習先進經驗時，根據上級指示的精神，發動工人群众簽訂互助合同，開展了技術互助的工作。

合同是同工种工人在自覺自願的基礎上，根據雙方的需要來簽定的。合同的要求有兩個方面：一是包教包學，即由高級技工在一定時間內幫助低級技工提高技術水平，或者由同級的先進生產者，規定在一定時間內幫助普通生產者掌握先進經驗。一是互教互學，即同工种同等級的工人規定在各種時期互相幫助學習技術。

由於技術互助合同有明確的教學要求及教學對象，並且能加強教學雙方的責任心，消除了先進與落后的隔閡，真正地做到取長補短，達到了共同提高的目的。根據前紡、織布兩個部門在六月份的測定，達到一類水平的工人，已由12.2%增加到29%；二類工人由45%增加到50%；三類工人由39%減少到20%；四類工人由3.8%減少到0.6%。因為工人的技術水平提高了，所以也保證了國家計劃的全面完成。

我廠工會對組織技術互助工作是從以下幾方面來進行的：

（一）由下而上的排隊分析工人的技術水平，明確技術互助工作的方向。首先對各車間的每一個工人進行技術測定，在測定過程中，使小組長、車間主任、廠長都了解各個生產環節的技術情況，知道那些人需要幫助，那些人可以幫助別人。與此同時並研究了每個人的思想情況、個性、愛好，解除各種思想顧慮，把性格相投，感情較好的人，組織成一對合同。

（二）訓練干部，廣泛宣傳簽訂互助合同的重要意義，使各級職工明確簽訂合同的要求、內容、方法，全面地組織技術互助。因為技術互助是一件新的工作，干部缺乏經驗，群眾也不熟悉，所以工會事先總結了17對試點合同的經驗，向小組以上的干部進行介紹，使干部明確了：簽訂合同的原則必須是自覺自願；簽訂的方法可根據技術排隊材料，缺啥補啥，有啥教啥；對象的選擇應該是平時比較接近而兩個人又能取長補短互相幫助的。然後，運用一切宣傳工具，向全體職工宣傳了陸明健和陳玉書，湯惠琴和陸紅真等三種不同形式的六對合同，提高技術，後趕上先進的典型事例。同時針對工人中存在的“技術互助沒有啥好處”的思想障礙，用真人真事來說服教育，收到了很大的效果。

（三）針對執行合同中存在的問題，採取措施，幫助工人實現合同。為了幫助工人實現合同，不斷地檢查合同執行情況。檢查的方法：①廠工會主要是通過各車間按月對先進經驗執行情況，技術測定的彙報，深入車間分析在教學方法上的經驗教訓，找出簽訂後進步快慢的原因。②車間主任根據本車間測定材料的分析，找出本車間學習不好和影響執行合同的思想障礙。③小組每半月結合檢查競賽保證條件，找出執行合同中的困難和思想問題，並按月將技術測定情況在小組內公布，及時找出學習操作上存在的問題作為修改合同的參考。

為了幫助工人實現合同，我們採取以下兩種措施：一是總結與交流經驗，幫助解決執行合同中的學習時間和教學方法兩個比較重要的問題，在教學方法上總結出了事前進行理論與圖紙講解；師傅示範徒弟觀摩；或徒弟實習師傅指導；機械拆裝了解結構等經驗。學習時間，除正式上課

（下轉第14頁）

全國麻紡織廠進行廠際競賽評比

浙江麻紡織廠、廣東苧麻紡織廠被評為競賽優勝廠

(本刊訊) 紡織工業部和紡織工會全國委員會9月17日至27日在杭州召開了全國麻紡織廠廠際競賽技術經驗交流會議，把經過調查、鑑定、在全國行之有效的麻紡織先進經驗，進行交流討論和操作表演，最後肯定了75項先進經驗。同時還對參加全國麻紡織廠廠際競賽的16個廠進行上半年的評比獎勵，評比結果是：國營浙江麻紡織廠、地方國營廣東苧麻紡織廠為競賽優勝廠；國營大連麻袋廠、國營遼陽麻袋廠、地方合營北京仁立麻袋廠為競賽進步廠，並發給獎金10,100元。

這次會議的重要特點是把廠際廠內競賽與交流推廣先進經驗緊密地結合在一起。過去一談到競賽就會連想到評比，好像搞競賽就是訂指標抓評比，有的廠如承德麻袋廠過去就以為自己是小廠，各方面皆後退，不敢參加競賽，怕與國營廠比，通過這次會議，認識改變了，承德廠也表示要參加競賽，補送競賽條件。這次會議是根據全面推廣先進經驗、避免片面性的原則，把技術管理、設備改進與工人操作的經驗結合起來，把保全與運轉的經驗結合起來，把安全生產、開展競賽以及學習推廣先進經驗等各方面的經驗都結合在一起來交流，這樣就不容易發生偏差，而且效果很大。例如有遼麻趙滿慶主動換梭的操作經驗，由過去每換一次梭需4至5秒鐘而縮短到1.7秒左右，也有如浙麻布機自動換緯的設備改進經驗，可以省去每個織布工人每班因換緯所需要的8,600公斤次的勞動強度。還有像浙麻平細紗機車面板用鋼絲拉線工具（帶有電光測定），就是一個創造性的工具，棉紡毛紡皆可採用推廣。會上還提出一個科學技術研究規劃，如各種新型麻紡機無梭織機的研究等，這就把交流推廣先進經驗與科學研究結合起來，一面推廣、一面提高，一面繼續發現新的先進經驗。

這次會議也做到了正確的評比。事前對絕大多數的廠進行了檢查，並征求有關地區的黨、政、工會領導方面的意見，但是有個別廠如青島麻袋廠未去檢查，結果在評比時因為了解實際情況不多而成了臨時懸案，不得不留到會後才去解決，這就是一個經驗教訓。在評比條件上，堅決地貫徹了先進的有獎、後退趕上先進的也有獎等原則，而制訂了比指標、比管理、比競賽、比安全的評比條件。像廣東苧麻廠從整個企業水平來看，比先進的企業還是相差一段距離的，但該廠全面工作進步成績很顯著，因此也被評為優勝廠，這就是不管廠大小，不單純比水平，大家口服心服。在正式會議前又開過幾次有廠長、工會代表參加的預備會，先進行初步評比，基本上就等於對各廠做了鑑定，如沈陽麻袋廠雖然指標完成較好，但因抓技術管理工作不足，在實際水平上進步不顯著，且有重大事故，結果沒有評上。由於這許多準備工作做得較好，所以在大會上正式評比的時間和比重就大大縮小了。此外，這次會議還注意研究了競賽的形式問題，提倡競賽形式多樣化，同時又要在一定場合下找出主要的形式。上半年麻紡織廠廠際競賽的主要形式是互相進行廣泛頻繁的參觀學習，會議後已轉到廠際互助合同。由於發現過去有個別的合同還不是雙方完全自願簽訂的，所以這次會後，經過充份醞釀，在互相了解彼此自願的基礎上，有領導的又簽訂了9對廠際互教互學合同。一面防止了過多的集中向一個或少數幾個廠簽訂合同，另一面對有些條件不適合的，經說服後也減少了几對。有的廠如青島與大連麻袋廠地區較近設備也很相似，但青島感到自己還沒條件訂互助合同，因而就採取更有效的參觀學習、派人實習的形式，這都表明真正的自願結合，就更容易達到取長補短共同提高的目的。

自从9月份全國麻紡織廠廠際競賽技術經驗交流會議以後，各麻紡織廠已在積極貫徹會議的精神，組織學習與推廣先進經驗、重新安排第四季度的工作。如青島麻袋廠除準備召開職工大會進行傳達外，已組織幹部學習全國先進經驗、擬訂推廣計劃、並結合研究制訂1957年的技術措施計劃。李樹廣斜根鋪麻法和趙滿慶主動換梭法的兩個先進操作經驗，已在會後到上海、天津、北京等地麻紡廠作巡迴表演傳授，受到各廠職工熱烈的歡迎和積極學習，有些廠還組織座談、訪師等活動。工人反映說：“主動換梭法又快、又好、又安全。”有些廠在學習了李樹廣的鋪麻法以後，已收到一定的效果，如經緯麻袋廠的麻條不勻率已由過去9.77%下降到6.7%，仁立麻袋廠的麻條不勻率也由過去6.8%下降到5.4%。

今年八个月來監察工作的情況 及今后工作的意見

——紡織工業國家監察局曹春耕副局長在1956年9月15日監察室主任
座談會上的發言

從各地監察室彙報中說明：八個月來紡織系統的監察工作已進一步開展起來了，工作也是相當緊張的。各級監察機關堅決執行了上級交給的任務，貫徹了第五次全國監察工作會議的精神，有計劃地進行了許多工作，取得了一定的成績，這是應當加以肯定的。當然也還存在一些缺點和問題。

八個月來我們根據上級的指示，對產品質量、產品成本及不关心工人疾苦等問題，進行了有計劃的全面了解與檢查。同時對貪污盜竊、違法亂紀以及企業中發生的重大問題與事故，進行了檢查處理，現在將工作情況簡要敘述如下：

(一)

①產品質量的檢查

從去年第四季度開始，各級監察機關對產品質量問題，進行了全面性的檢查。通過對生產試驗、成品檢驗及製造過程的檢查，改善了有關部門的管理，對企業產品質量的提高，有直接的作用。弄虛作假在去年是帶有普遍性的問題，監察機關首先對這種資本主義的經營思想進行了鬥爭，檢查和糾正了試驗操作、取樣不按規定、試驗儀器不準確及成品定等分級不符合標準等現象，同時對工人的操作也進行了監

督，如天津國棉二廠“密路”殘疵，檢查發現是由於織布工人習慣性（搬小閘）的操作而造成，建議改進後，正布率顯著上升。此外，棉布偏輕偏窄、碼長不足，修洗織補率高及漏殘率高，也是普遍性的問題，我們對這方面的問題，注意了嚴格的監督檢查。如天津監察室揭發了天津國棉一廠出口金城斜紋布碼長不足，制止了五萬疋碼長不足的布匹出口，這不僅保證了出厂產品合乎質量標準，而且保證了出口產品的信譽。石家莊國棉二廠華達呢短碼成包問題，檢查後建議將短碼差額付給花紗布公司作為賠償。印染布伸長率過大，今年已經糾正，現在雖偶然有的拉長，但與過去性質已有不同，過去是有意的弄虛作假，現在是技術管理上的問題。對基建工程質量檢查後，也有很大改進。

今年三月，推行新質量標準後，各地區普遍發生了集中搞棉結雜質的現象，各種技術措施也圍繞減少棉結雜質進行，結果在用棉方面呈現不正常的增長趨勢，這種做法顯然是不全面的。檢查中，企業對部規定的標準及對棉結雜質採取燈光檢驗方法，認為不盡合理，反映很大，經向領導建議後得到改變。同時，還建議糾正了移行式清紗器的盲目推廣，防止了更大的損失和浪費發生。

監察干部在工作中，本着“邊做邊

学”的精神，懂得了不少生产知识，也学到一些检查生产的方法。

1955年产品质量差，布成了芝麻布，印染布的缩水率太大，受到广大群众指责和报纸批评，国务院很重视这一问题，这是关系到社会主义优越性的問題。过去质量差的原因，其一是棉花不好，其二是片面节约。今年，棉花等级提高了，用棉量适当增加了，片面节约纠正了。因此产品质量情况也大为好转。这个成绩的获得，主要是中央的正确领导。在大家都为提高产品质量而努力的时候，监察机关全力以赴地检查了质量问题，找出缺点和漏洞，督促改进，解决了不少问题，起到应有的作用，这一成绩，也应当有充分估计。

②对产品成本进行了 了解与检查

从37个单位检查成本的报告材料中反映出，企业在提高质量的工作中对厉行节约是有所忽视的，生产上的损失和浪费很大，不少地区或企业，连已经增长了的用棉计划都沒有完成。如东北纺管局所属各棉纺厂，除牡丹江、沈阳两厂之外都长期超支，河北纺管局第二季度混用棉量计划203.13公斤，实际高达206.30公斤，上半年用棉成本共超支237,600元，西北上半年也超支十万多公斤。染化料浪费损失也很突出，染化料无标准的要好要多，造成大量染漿的变质报废。同样一件纱，用电却相差几十度，其他费用的差别也悬殊很大，这些问题大都无人关心。成本管理混乱，责任不清，互相推诿，成本计划大都偏于保守，还有编错计划的现象。如青岛原棉成本混棉单价计算错误，上边不知道，下边不彙报，长期未予纠正，掩盖了用棉量超支的事实，使计划难以正确考核，机械厂的废品损失相当惊人，如国营经緯纺织机械制造厂一月份为10,481元，

到五月份已上升到39,845元，其中第一车间则占全厂总数四分之三。以五月份为例，每件报废92.9吨，等于两个工作日全部出产废品。天津国棉一厂用比较分析的方法发现该厂皮辊损耗率超过其他厂两倍，另发现一布场的纱管损坏率比二、三布场超过八倍多，显然是有浪费的。

目前成本检查正在进行，在前一阶段工作中已摸索到一些检查的门径，为进一步检查创造了条件。

③检查了不关心群众

疾苦的问题

从彙报中看出，不关心群众疾苦的问题是带有普遍性的，揭露的事实中有些错误的性质也是恶劣的。如人民日报揭露的“一群胡作非为的招工人員”的问题，经检查有些行为比报纸上揭露的事实还要严重，他们对有些失业工人的困难不是同情而是嘲弄与非难，有一些招工人員浸透了资产阶级的思想。同时招工单位所规定的招工条件也是十分不适当的。检查后处分与否还是次要的，认识这些问题的严重性则是主要的，不少企业的干部在管理工人方法上强迫命令，限制工人自由，对落后工人的态度不是培养教育，而是采取赶出厂去的不负责任的态度，给工人扣几个大帽子就开除，有的因开除不当造成工人自杀，还有的不应当送法院也送到法院，甚至为什么被开除，工人自己都讲不出来。有些工人多多少少是有缺点和错误的，应当用批评教育的方法来提高工人的觉悟，但也有他们的缺点、错误并不大，只是对领导不满，所谓伤害了干部的“尊严”就遭到开除的处分的。这实质上是违法乱纪打击报复的行为。当然对那些一贯犯劳动纪律品质恶劣的，给以纪律处分也是完全必要的。

④对贪污盗窃问题的检查

从各地報告中看，貪污盜竊屢有發生，據華東紡管局不完全的統計，有四十個單位發現貪污事件，共有貪污分子 118 人，貪污金額近四萬元，其中貪污千元以上者達 9 人之多。其他七個局及北京各廠均發現有貪污案件。自从三反之後貪污現象是減少了，因此對這方面的注意與警惕也不够，再加上因制度不嚴及審核不嚴，給貪污分子開了方便之門。如西北四廠財務科科員徐文林去東北接職工家屬一次，偽報旅費，貪污一千四百多元。許多貪污分子大都用造假帳塗改單據等辦法進行貪污，許多重大的貪污事件，經過檢查作了嚴肅的處理，但杜絕貪污是個長期的鬥爭，我們仍應加強這方面的注意。

(二)

除了以上簡要敘述的工作情況之外，我想把事先監督工作與改變領導關係的問題談一下，因為在這兩個問題上看法很多，並且許多看法是不一致的。事先監督是中長鐵路監察工作的經驗，是監察工作的一種方式。各地推行這一工作，取得很大成績。表現在經濟效果上，僅天津地區一年多來審查結果，對企業中計劃過寬、開支不當削減金額達七百六十多萬元，如加上其他地區及去年流動資金檢查時，建議降低定額部分共在二千多萬元，相當一個中型紡織廠的全部投資。其次在管理上推動業務部門發揮了內部監督作用，加強了干部責任心，建立和健全了制度，大大克服了官僚主義作風。監察干部通過事先監督工作，提高了業務水平，初步掌握了企業經濟活動情況。這些收穫都是應當肯定的。

由於事先監督是監察工作的一種方式，因此，今天可以采用，明今就可以不

用，這主要是根據實際需要而定。如以不同意單據的情況看，上海中機在剛建立事先監督時，建議削減數為全部憑証的 16.51%，逐步下降到今年一月的 0.74%。這說明事先監督在改善企業管理工作方面，已經發揮了它的積極作用；也說明過去採取事先監督是必要的，現在停止事先監督也是必要的。因此說五次監察會議後，憑証審查逐漸停止是完全正確的。

不可否認，事先監督工作在執行中也有缺點，工作方式生硬機械，有些問題該放的不放，對茶叶、香煙、報紙等零星開支抓得太緊。當然，維護制度是對的，但還要注意合情合理，過去曾為了這些問題引起企業領導的反感，這是監察機關應當注意的。

垂直領導本身有很大好處，主要是監察機關力量集中，領導統一，執行任務統一；干部思想顧慮少了，敢于大膽揭露問題，堅持鬥爭；監察干部的隊伍也穩定下來了。但是，隨著領導關係的改變，工作中也產生了新的困難，有些問題檢查後結論難下，意見不能取得一致，應該解決的也不能及時得到解決。垂直之後，行政領導不管了，黨委如何具體領導也不明確，下級監察機關領導还不够具體，解決問題不及时，下邊監察室感覺無依無靠。在干部管理方面，也產生了不少困難。

垂直領導後，絕大多數監察室和行政領導的關係是正常的，但有些單位會發生關係緊張，甚至對立局面。這是由於監察局在改變關係時，對依靠黨的領導與爭取行政支持的問題強調不夠，對困難的方面估計不足，在垂直領導後又缺乏對地區監察室的具體幫助，也由於一些干部工作方式方法機械簡單態度生硬所造成。這一情況，目前已有轉變。

(三)

根据監察部七月至十二月的工作要点，結合目前企業存在的主要問題，提出第四季度的工作任务如下：

(1) 繼續貫徹对產品成本的檢查。檢查成本应作为一項主要工作，檢查的項目和重点，各地区自行确定，但对原棉使用过程中的浪費問題，应集中精力去檢查，并督促改進，以达到防止浪費降低成本的目的。

(2) 監督檢查不关心工人疾苦的官僚主义傾向。对不重視劳动保护、安全生產，不認真执行國务院关于改善职工福利設施的情况，应督促企業采取有效办法加以改進，但同时要防止那种不分輕重緩急不考慮实际情况而造成鋪張浪費的做法。对違反劳动政策，任意处罚开除工人，干涉工人自由，以及由于管理干部强迫命令而造成工人逃跑、自殺及患精神病等問題，則应檢查处理。

(3) 督促企業做好物資庫存的普查工作，着重檢查鋼材、水泥、木材的供应、庫存和節約措施的执行情况，帮助企业充分挖掘潜力，克服使用不当和積压浪費現象。三項主要物資的檢查，以基建、机械为重点。

(4) 向違法亂紀、腐化墮落、貪污盜竊等危害國家利益的行为進行斗争，以保护國家財產，維护國家法紀。

以上四項任务，各地区根据实际情况与客觀需要恰当地选择重点，具体安排，不要求全面檢查。此外，对公民控訴处理工作应進一步加强，積案应尽速处理。对临时發生的重大問題，也应組織檢查。

为了保証上述任务的实现，并力求把

紡織系統的監察工作在現有的基礎上提高一步，在今后工作中应注意以下几个問題：

(1) 了解情况，开动腦筋。領導干部必須親自动手，深入实际，進行調查研究，了解全面情况，在檢查工作时，不但要看企業存在的問題，而且要分析原因和困难，只有这样，才能客觀公正，監察工作的質量才会提高。

(2) 緊緊依靠党的領導，重大問題及工作中的困难，应及时向党组织彙報，同时必須注意爭取行政領導的帮助。非原則的問題要善于讓步，而損害原則的問題則应坚持到底。并且要加強与有关方面的联系，克服孤軍作戰的局面。

(3) 防止主觀片面。調查材料时，不能道听途說，偏听偏信；判断問題时不能主觀臆斷，先入为主，憑印象檢查下結論。在工作中要多听取各方面的意見，處理問題要冷靜客觀。

(4) 对查出的問題，应当抱实事求是、誠心誠意的态度去解决处理，目的是改善領導改善管理，想把人家“整一下”是不对的。在处理問題的方法上要灵活运用。

(5) 加强監察干部的團結問題。領導干部要以身作則，嚴格檢查自己，对干部不團結的現象注意糾正，更要多从政治上、生活上对干部及时关心。另外，应加強集体領導，遇事多和大家商量，充分發揮干部的積極性。

(6) 內部分工要很好安排，上下之間要加强联系，对企業的情况要多寫多反映。可以馬上研究解决的，自己解决；有些問題要寫出報告，同时提出处理意見，及时报監察局。



关于精紡机超大牽伸 几个問題的研究

——在中國紡織工程学会第一次學術討論会上的發言

桂 実 之

(一) 超大牽伸的意义

在目前我國社會主義建設高潮中，紡織工業采用新技術、縮短紡紗工藝過程，不僅是一個技術問題，並且是一個具有原則性的政策問題。不能設想：如果還象過去几年一樣，繼續沿用多過程的小牽伸的舊技術裝備，能夠順利完成我國第二個五年計劃所規定的規模巨大、發展迅速、為數眾多的新建紡織聯合工廠的任務，並能够在十二年內趕上世界紡織科學技術先進水平。恰恰相反，由於陳舊技術設備不能適應技術進步的要求，無形中它將要影響或延緩我國社會主義工業化的發展速度。

超大牽伸裝置，為不斷縮短紡紗工序提供了可能性。我國的紡織技術人員，在這個問題的研究和試驗方面，作出了很大的努力，而且也獲得了一定的成績。早在抗日戰爭時期，我國新農式四羅拉超大牽伸精紡機就已出現，從棉條直接到細紗。現在全國有十幾種形式大牽伸和超大牽伸裝置在進行試驗。其中40倍大牽伸裝置，業已接近成熟。精紡機採用這種裝置，可以用頭道粗紗紡成細紗，減少二道粗紗的一段生產過程，大量地節省機器設備和厂房建築面積。按一般粗略估計，以上海國棉十一廠老廠改裝2萬綫計算，紡20支紗可以節省18台粗紗機，空出1,200平方米厂房面積，空出的厂房可以安裝3,200綫全套設

備，大大便利于老廠擴建。由於工藝過程的縮短，每年可節約人工、電費、材料等費用約8萬元，約占降低每件紗的加工費用成本6%（注1）。我國新建紡織廠採用這種牽伸裝置的精紡機，每10萬綫新廠估計可以節約基本建設投資110萬元（注2），這樣一年就將為國家節約投資1,000萬元以上，並使新廠在投入生產後產品成本可以降低。而降低產品成本，是增加工業內部積累與提高勞動者物質福利的最重要條件（注3）。

根據蘇聯紡織科學技術博士別里辛教授對於精紡機採用大牽伸或超大牽伸裝置造成的經濟效果計算，認為精紡機的牽伸倍數增加二倍（達30~32倍）整個紡紗工程的勞動生產率將增長2%，單位產量生產面積減少9%，精紡機上的牽伸如增加到100倍，勞動生產率增長10%，單位產量生產面積可減少20%（注4）。列寧早就教導我們：勞動生產率的增長，是提高產量、降低成本、增長積累的首要因素，“勞動生產率歸根到底是最保證新社會制度勝利的最重要最 主要的條件”（注5）。

關於超大牽伸的理論問題，今后我們還必須根據“百家爭鳴”的精神，繼續展開有益的討論。但截至目前為止，反對超大牽伸的重大異議是沒有的，只看到胡允祥先生發表過一篇文章（注6）涉及到對於纖維的伸直度在“同一方向牽伸次數不宜過多”，他主張：需要多次過程來

伸直，纖維的首尾兩端次序反復更換，以尾作首“如此可能部分抵消于上次牽伸所發生的不規則牽伸”。其實根據蘇聯專家H·M·別里辛的實驗觀測證明，在牽伸過程最初階段的羅拉間，纖維即处在伸直——平行——狀態，用增加工藝或任何變更工藝過程的方法來提高其伸直度就沒有意義（注7）。纖維經過有力的牽伸裝置後，即得到了伸直，頭尾顛倒一次，即能得到品質優良的棉紗，梳棉棉條中纖維彎鉤會影響棉紗品質的論點是不能成立的，超大牽伸由於減少紡紗工藝中的總牽伸倍數，這樣纖維疲勞度比較小，纖維的斷裂負荷和伸張力就比較大；超大牽伸進行連續不斷的牽伸，在普通牽伸中因接受幾次拈回拈縮卷繞以及因換管關車開車所引起的不勻率，阻礙牽伸進行的張力差異，意外牽伸等情況有所減少，因而，超大牽伸在提高棉紗品質上起着重要作用。上海國棉十一廠大牽伸試驗紀錄，證明這一點，大牽伸品質指標較普通立達式牽伸提高1.65%，修正強力提高4.04%，支數不勻率降低22.8%（注8），日本各廠採用超大牽伸裝置，棉紗強力與伸長度平均較普通牽伸裝置提高5%以上（注9）。

我們大家都知道：產品品質的提高，就是國民經濟的最大節約，這一點是毋庸懷疑的。

一般來說：國際科學技術的發展趨勢，已經進入新的階段。布爾加寧同志指出：“我們正面臨到科學技術和工業革命的前夕”。我們的黨和政府也號召我們“向科學大進軍”。因此，我們今天對縮短紡紗工序和超大牽伸進一步研究和試驗，無疑的，對我國社會主義建設和紡織工業的發展，都具有非常深遠的政治意義。

（二）研究的步驟與方向

蘇聯和其他國家研究尋求新的紡紗系統，是要求把紡紗過程“二步化”，即從清鋼聯合機直接把原棉製成棉條，再在超大牽伸精紡機上把這種棉條紡成細紗。以後再建立自動連續作業線（注10），這個創造性的倡議，對我們採用羅拉牽伸紡紗的超大牽伸研究，指出一個方向，也是我們紡織科學技術革新的綱領。列入我們十二年科學研究的遠景規劃中，是完全必要的。

在目前的實際生產中，具有比較現實意義的超大牽伸的研究，是全部廢除粗紗從并條棉條直接紡細紗，還是先保留一道粗紗從頭道粗紗紡細紗的問題。目前將棉條直接供給細紗的各種試驗和研究中，如經緯五羅拉，北京國棉二廠om-s超大牽伸等都還存在着很多實際困難，一時還不能妥善解決，如棉條裝容，卷裝尺寸，機構複雜等一系列問題。因此，就不如先從問題比較容易解決的應用較粗的粗紗着手。採用比目前普通牽伸能力大二倍左右30~40倍的牽伸機構，就可以很快解決我國需要最多的大宗棉紗20—23支中支紗牽伸機構定型要求。我認為這樣做，是完全現實的。有的同志以為既要超大牽伸，就一定要取消粗紗，“留一道粗紗就沒有意義了”。這種觀點，我覺得不是從實際出發的，因而是不對的。

當然30~40倍牽伸機構，還是遠遠不能適應客觀發展的需要的。我們也沒有任何理由把我們的研究工作就停滯在這個領域里不向前進。

現在的問題是：當這一步研究工作，在上海國棉十一廠已經接近成熟的時候，下一步應當怎樣做？

我認為這一步迫切需要研究兩個問題：一個是研究採用雙根粗紗并合喂入，以適應32支以上細支紗需要的機構，使用雙根粗紗并合喂入比單根粗紗喂入對細紗品質有顯著的提高，這就要精紡機牽伸能力相應地提高，應具有40~100倍的總牽伸，上海國棉十一廠四羅拉綜合皮圈式的機構，由於自重加壓的後上羅拉以及第三羅拉輕質輥的隔距過寬等，對提高牽伸倍數受到了限制。大家知道：專紡中支紗單一品種的工廠是很少的，所以接着要求解決細支紗的精紡機超大牽伸機構形式，是十分迫切的。雖然十一廠四羅拉輕質輥也需要進一步改進，以及繼續研究和創造更簡單的三羅拉40倍牽伸機構形式。

另一個問題就是從并條棉條直接紡紗細紗100倍以上的牽伸機構的進一步研究。因為，大家清楚的看到，由棉條直接喂入，無論在棉紗的品質上和經濟價值上都比粗紗喂入具有更多的優點。迅速克服目前正在各地試驗的直接由棉條紡細紗超大牽伸機構方面的許多缺點，是趕上世界技術先進水平的重要任務之一。

有的同志看到，現在30~40倍大牽伸已有一

种机构接近成熟，研究的劲头没有从前大了，甚至停止了试验，这情况当然是不好的，因为即使一种机构接近成熟（如综合皮圈式），也并不能认为是唯一的形式，何况这种形式只能当做暂时的过渡形式。另外也有些同志认为30~40倍牵伸机构不需要四根罗拉，因而仍然把主要力量放在40倍以下牵伸机构的研究，认为这是“百家争鸣”。不过，我认为今天的“百家争鸣”要求科学工作者，自觉的对科学工作进行全盘的规划，在这以前，我们把力量集中放在迫切需要解决的30~40倍牵伸机构的问题上，现在我们必须把牵伸机构的科学试验工作，导向更高一级的方向发展，也就是说，现在要展开40倍以上牵伸机构研究试验的大竞赛，不要再分散做40倍以下的重复研究，如果，今天向这方面来“百家争鸣”，对我国科学技术飞跃发展，豈不是效果来得更大吗！

我国在第二个五年计划中，纺织工业将有很大的发展，因而在超大牵伸以及其它新技术的研究步骤上提出这样一个问题：究竟是优先研究有利于新厂采用的机构形式，还是优先研究有利于老机改装的机构形式？两者固然不是对立的，但相对的两者比较起来，显然前者有更大的意义。因为，今后每年新厂建设的规模巨大，它在世界历史上也是罕见的，假设适应新形势的新技术迟延一年研究，因而迟延一年成熟采用的话，它的损失是无可估量的。新机构形式在新厂采用，仅仅是机器制造设计修改上的问题。如把普通牵伸机构修改设计为大牵伸机构，在制造上仅须改制一些工夹具，费用基本上是相同的；而在新厂房建筑等基建投资的节约数目却是巨大的。老机改造，要支出一笔比较多的改装费用，才能获得利益。如上海国棉十一厂把普通牵伸机构改装为大牵伸，每二万锭要投资26万元后，每年才能降低生产成本占每件纱加工费用6%，约八万元（多余粗纱机收回价值以及空出厂房价值未算），两相比较，那一个意义更大就一目了然。当然这样说明并不排斥适应老机改装的研究的，只是在过去我们的科学工作者，着眼于旧机改造的多，为新机采用研究的少。这在研究步骤上过去这样做也不能认为是不对，但今后是需要适当改变的。

（三）超大牵伸机构形式

（1）罗拉列数：

设计大牵伸和超大牵伸机构形式所应当考虑的主要问题，是要在机构简单、看管方便、摩擦力界均匀稳定等原则下，如何来提高牵伸倍数？按照这个原则，现在我们已经有可能认识大牵伸和超大牵伸各种机构形式，在前一阶段研究和实际生产中所已发现和存在的缺点，以及大体上所应走的方向。

用增加罗拉列数来提高牵伸倍数，不能认为是最好的方法。意大利纳式超大牵伸用六列罗拉将全部牵伸分配给五个牵伸区，总牵伸可达200倍以上，因为全部牵伸分配给五个牵伸区进行，二对相隔罗拉间牵伸倍数很小，最大只有3.1倍，比一般三罗拉或四罗拉普通精纺机牵伸还低（注11），这乃是一种没有脱掉陈旧的“多过程小牵伸”范围的设计，徒然使牵伸机构过份复杂，罗拉的加压困难，车头传动重重叠叠，减低运转平稳性，机构复杂，看管就很不方便，北京国棉二厂om-s超大牵伸，揩一次车需要半天，后面断头，要将皮辊全部取下，接头很是麻烦，罗拉原数增加过多，必然增加制造成本，不合经济原则，所以大牵伸和超大牵伸的机构形式，不能单纯从增加罗拉列数考虑。

研究了目前各种大牵伸和超大牵伸的特点，打破“解拈牵伸”的传统，提高后区牵伸，差不多是一致要求，在后罗拉上加装一个短皮圈，或者在第三列罗拉上加装一个轻质辊，以保持粗纱中原有的拈回，不使其过早受到高度牵伸所破坏，这样就可使短纖维被控制于拈回中，不能以任意的浮游方式前进而只能随同粗纱以相当于后罗拉之速度前进，直至受到其前端被中罗拉把持时，改以中罗拉速度前进（注12），如此有效的控制了短纖维的浮游运动，就为提高牵伸倍数创造了有利条件。

增加后上罗拉的加压，缩小中后罗拉的间距，增加后集合器等，都是提高后区牵伸倍数的其他重要措施。苏联在试验超大牵伸倍数时，后牵伸大到5.2倍（注13），后牵伸加大，前牵伸就可以适当降低，这对棉纱品质也有非常良好影

响。

根据现时一般使用的双皮圈或单皮圈牵伸装置，前牵伸区牵伸倍数在11~18.6倍之间（注14）；若从平均13倍左右来考虑，提高后区牵伸以后，那么，100倍以内的超大牵伸机构是没有超过四列罗拉的理由和需要的，特别是采用弯曲的牵伸路线及其它方法，三列罗拉也是完全可能的。100倍以上的超大牵伸，如果能够妥善的控制牵伸时扩散开的纤维，采用连续的渐增的牵伸方式，减少静止区域，也可以不再增加罗拉列数的。这个意见，也许有些同志不同意。

斯大林说过：“一切科学原理，向来都是由实践，由经验来考验的”，（注15）关于这个问题，我们也不妨在今后多作一些试验，通过实践的证明，就可以得出正确的结论了。

（2）集棉装置：

如何有效的收集扩散开的纤维，也是大牵伸和超大牵伸能否付诸实用的重要问题，棉条从后罗拉到前罗拉，每经过一次牵伸，纤维数目就减少一次，纤维向两侧扩散的宽度就扩大一次，成为薄带子形状，纤维的互相抱合力减少，长短纤维就可能产生不规则移动，两侧浮游纤维和短纤维就有离散而成飞花的倾向。为了缩小纤维幅宽，防止两侧纤维离散；减少纱斑毛茸和飞棉，增加棉纱强力等，大牵伸和超大牵伸必须要有一种集棉装置。

经纬五罗拉超大牵伸为集合扩散纤维，在前后两牵伸区间，设计一种假拈管装置，一面加拈，一面退拈，可以收缩两侧浮游纤维，卷入当中，使之适当紧固。纤维通过假拈装置，确使扩散现象减少，散棉少，纤维卷附于皮圈机会也少。但是，假拈装置的缺点却掩盖了它的优点，因而使它缺乏实用价值。因为每一个锭子，要安装一个假拈装置，机构复杂，操作和管理都很麻烦，要安装假拈装置，就必须扩大罗拉间的距离，增加机器幅度。

所以，目前大牵伸夹牵机构设计，大部分都不采用假拈装置；是完全有道理的。

集合器是目前普遍推广的一种集棉装置，它同样能够防止纤维浮离，减少扩散，创造附加摩擦力界，有效的控制纤维有规律的运动，增加棉纱强力。

现今各种大牵伸和超大牵伸机构，以前罗拉到后罗拉都装有二个或三个集合器。在实际使用中，常常遇到下述一些困难，如纱条断头或条脱开场合，集合器就向横方向逃走，工人往往不把棉条从集合器口通过就施行接头。因此，集合器失去效用，这就成妨碍物有造成纱簇的可能；集合器放在罗拉上容易紛失脱落，管理困难。因此，使用集合器必须注意克服上述困难，要轻巧，往复运动确实，纱条容易通过，即使脱开也会自动纳入。

①由第二列罗拉皮圈出来的纱条，应自然地通入集合器孔道内。

②集合器必须随着纱条前后一条直线作往复运动。

③当前罗拉速度急速增加时，保证纤维正常移动不受损伤或阻塞。

④由于供安装的地位狭小集合器必须小而轻并十分坚固。

（3）皮圈型式：

大牵伸和超大牵伸的皮圈型式最多、最复杂。在皮圈的数目上，有单皮圈，双皮圈，三皮圈双重连续四皮圈；在皮圈安装上，有专装下皮圈、无上皮圈，也有专装上皮圈，无下皮圈等等型式。日本哈华工厂四罗拉大牵伸和邹春座工程师四罗拉双重连续皮圈，都是在后牵伸区使用了双皮圈，效果不太好，主要因为粗纱拈度以及皮圈摩擦力界的双重握持，控制太紧，以致不能很好的施行牵伸，其它许多型式都还在试验状态，其中前牵伸区采用长短综合式皮圈加装活动皮圈，到目前为止，这一种皮圈经试验比较，它是较成熟的一种优良型式。是我国老工程师雷炳林先生首创，由苏联专家综合提高而成功的。

综合式皮圈下皮圈是采用与单皮圈装置相同的长的并带有张力辊，上皮圈是短的并带有稍稍承担着一些压力的活动皮圈网，根据苏联专家所发挥的理论，认为综合皮圈式，不仅保持了单皮圈装置的优点克服了它的缺点，而且活动皮圈的工作，比普通双皮圈装置有着原则上的不同。它的最大的特点：是活动皮圈有弹簧的作用，随皮圈的软硬调节瞬间的压力，使皮圈能够均匀的夹持纤维，即使通过的纤维不均匀，也能适应。当厚度不同的纤维通过皮圈缺口时，活动皮圈

能自动升降，在实际設計时附加彈簧的作用要很小，它只补充着活动皮圈肖的重量，当鬚条粗的地方通过活动皮圈肖控制区时，單位夾持力减少，因而与它成比例的摩擦力界的应力也应少，所以在較厚区段的纖維束就容易被牽伸，使粗節部分在牽伸时能分布在較長的片段上，使成紗条干均匀；当鬚条的区段通过活动皮圈肖控制区时，單位夾持力增加，因之和它成比例的摩擦力界的应力也有所增加，因而得自皮圈肖彈簧的負荷的减少程度，小于鬚条厚薄变化程度，所以在鬚条較細区段，纖維就难以牽伸，一般的講，扁平活动皮圈肖和彈簧的作用，类似在單皮圈牽伸裝置中輕質輶的作用，只是作用程度比較柔和。

綜合皮圈式的活动皮圈肖和东德式短上皮圈的小輕質輶以及日东式不用皮圈肖的僅僅依靠皮圈本身彈力的上皮圈比較，前者控制纖維穩定可靠，后者处在經常变化中，我國紡織專家对綜合皮圈在理論上一致認為完全正确。在上海國棉十一厂試驗也獲得了足以令人滿意的結果，在紡21支，牽伸36倍，成紗品質达到質量規定標準要

求，尤氏均勻度15.69%，断头率在100根以下，就是說在实际生產上也已顯示出了它的优越性。

当然，綜合式皮圈也还存在機構比較複雜制造加工工作量較大的一些缺点，仍需進一步改進。

大家早已知道旧的双皮圈存在很多缺点：上下皮圈的运动不一致，皮圈彈力無法調節，皮圈中部往往呈現松弱部分，有松邊內弯現象，皮圈架，皮圈肖对纖維压力控制缺乏穩定性等。在苏联單皮圈早已肯定地代替了双皮圈。因此，大牽伸和超大牽伸在前牽伸区，究竟是采用双皮圈，还是單皮圈，还是綜合式皮圈，是非常值得研究的。

將單皮圈安裝在牽伸比較大的前牽伸区如苏联伊凡諾夫式大牽伸裝置，是合理的，而我國目前很多大牽伸、超大牽伸的研究和設計，却安裝在牽伸比較小的后牽伸区，这样，对發揮單皮圈的作用來說，並沒有被充分利用起來，而且由于清潔工作困难，增加了機構的複雜性。这一点，也有很好考慮的必要。

备注：

- (注1) 1956年6月11日上海新聞日報。
- (注2) 同注1。
- (注3) “厂內經濟核算制問題”159頁(東北財經出版社)。
- (注4) 1956年6期“紡織通報”5頁：瞿懋德著超大牽伸的綜合討論。
- (注5) “列寧全集”24卷第342頁。
- (注6) 1951年7月号“紡織染工程”13卷第15頁，胡允祥著卡氏大牽伸裝置。
- (注7) 1956年2期“紡織通報”第37頁：H·M·別里辛論制定最新紡紗系統的途徑。
- (注8) 1956年2期“紡織通報”第11頁：陳紫東、丁元欽著輕皮輶超大牽伸的試驗報告。
- (注9) 中國紡織工程學會編棉紡超大牽伸研究資料選集第一集第85頁。
- (注10) 1956年6月苏联“紡織工業”雜誌。
- (注11) “紡織學會通訊”1955年第6期。
- (注12) 1955年第8期“紡織通報”第4頁：王賢潔著三線式超大牽伸精紡機的理論与实际。
- (注13) 1954年紡織學會第一次代表大會專輯第40頁，葛鳴松：苏联棉紡新技術一斑。
- (注14) 1950年第2期“紡織通報”第3頁，同注8。
- (注15) 斯大林“列寧主義問題”1948年版第664頁。

关于檢查計劃若干問題的商榷

滕 茂 森

編者按：有关計劃檢查問題，不少企業在执行中有一些不同的意見，这里發表河北紡管局計劃處副處長滕茂森同志的一篇文章，希望各計劃部門進行研究，并提出意見投寄本刊，以便对这一問題，作比較深入的討論。

目前我局所屬各厂經歷次中心工作的貫徹，对于計劃的檢查已有所加強，同时也相應的建立了一些制度。从各項計劃的檢查周期和深度來看，產品計劃指標是按日通過報表根據企業計劃來檢查的。企業、車間、工段和個人都建立了計劃檢查制度。至于勞動、成本、財務等計劃，一般都是按月按季進行檢查。自去年深入貫徹經濟核算制以來，各厂都先後執行了月度財務收支計劃，對於各項費用實行事先控制，這樣就大大節約了开支，加速了資金的周轉。此外，關於綜合性的全面檢查計劃，目前是由財務、計劃部門共同組織的經濟活動分析會議來進行，這幾項制度的執行對於企業管理水平的提高起了推動作用。局、厂向上級報送的分析檢查報告目前有計劃部門編制的計劃執行情況報告和財務部門的財務情況說明書，這兩個報告都是按照部的規定執行的。局對各企業計劃的檢查主要是依靠報表，在生產方面首先是依靠生產日報，和試驗旬報，作經常性的觀察。月季檢查計劃是利用各項定期統計報表；在勞動、成本、財務方面在目前只能按月、按季通過報表來檢查。此外在局統一領導下，每季末組織工作組下廠檢查工作部署的貫徹情況，從而得以深入現場了解情況，並提供領導全面總結各項計劃執行情況的資料，生產技術部門對說明各車間工作質量的細小指標進行較深入的檢查，對於改進工作也起了一定的作用。局向部報送的工作簡報，計劃執行情況報告，和財務情況說明書，除根據企業的書面報告資料外，並廣泛的利用現場檢查所獲得的資料。

局廠在檢查計劃的工作上，目前還存在着許多缺點和問題。首先是統計數字和原始記錄數字質量不高，因而造成一系列的核算工作也不能精確，使評價計劃執行情況時遭遇很大困難。計劃統計部門和各業務部門雖然作了很多報表，但對

報告的利用率還很差，有系統的積累和整理歷史資料工作也沒有進行，特別是對試驗和技術資料的搜集整理工作更差，一般說來分析工作只是利用總計指標和平均數字，還不善于結合運用生動的典型事例，來分析說明現象過程的實質。其次，企業的經濟活動分析工作缺乏適當的組織，工作重複，浪費精力的地方很多。許多科室中部分領導干部不鑽研具體業務，工作沒有周密計劃性，沒有層層負責明確分工，終日忙忙碌碌，不善于通過計劃管理和核算工作來推動工作，因而也影響了檢查計劃工作不能順利開展。另外干部業務水平和政策水平低也是主要的問題。在客觀上報表分散在各個部門，缺乏資料供應辦法，或雖有供應辦法，但由於報表組織的不合理也使綜合計劃部門全面檢查計劃遭遇一定的困難，這一點對局說感覺特別深刻。比如原棉消耗定額的有關資料分散在統物04表和原棉使用情況月報兩張表上，分別由計劃和技術部門掌握，這就非常不方便。至於局對各廠落棉回花數字還沒有適當的報表。

關於檢查計劃的問題，我們無論在實踐上和理論認識上都還很不深入，也有些涉及制度方法上的問題還沒有解決。現在提出以下幾個問題，希望引起大家的研究討論：

（1）怎樣才算全面完成計劃

衡量一個企業的成績首先要看它是否全面完成計劃。但怎樣算“全面”呢？過去各個月份里我們所屬各廠在檢查計劃的報告中，對本企業是否全面完成計劃沒有作過十分肯定的論斷，紡織工業部在1954年10月20日公布的關於“編制國民經濟年度計劃暫行辦法（草案）”的試行補充規定中，對全面完成計劃的標準曾有過規定，但在執行上是有問題的。比如基本建設工作量指標，

并不屬於生產技術財務計劃的一部分，职工培訓数目与完成时间指标，还没有建立定期統計制度。以这些指标在目前作为衡量企業是否全面完成計劃的标志，在实际工作中还有一定的困难。此外关于成本計劃指标規定为成本降低率和成本降低額（与上年比較）兩項，这对老厂是适合的，但对新厂就不一定适合。因此作为全面完成計劃的指标須再考慮。我們的初步意見是：凡完成下列十种指标的企業，即为全面完成計劃：

指 标 名 称	
產品計劃	总产值、混合產量、混合質量。
劳动計劃	劳动生產率、职工总数、工資总额。
成本計劃	成本降低率（比上年、比計劃）。
財務計劃	主要成本項目（比計劃）。
	財政任务、流动資金週轉指标。

（2）关于指标的考核办法

作为衡量全面完成計劃的指标，是属于对企业总評价的問題。而進一步深入檢查各項計劃的完成情况，就必需再詳細規定各項指标的考核办法。現在提出几个最主要指标的考核問題：

①產品質量：目前規定考核產品質量是按混合質量为准。因此如何計算一个反映質量的綜合指标是一个重要的問題，棉紡織厂現在用正品率（紗是一等一級以上成品率，布是上一等成品率）这一結構指标來考慮的。以实績与計劃正品率对比，可以概括的說明質量計劃的完成程度。正品率指标反映了兩個因素的变化：各种產品的質量和結構变动的影响。由于質量指标是等級品的結構百分比，它并不能全面反映質量的全部面貌。今年紡織工業部在厂長會議上曾經提出一个等級品系数的計算办法，这是比較好的办法，但問題在于系数定得是否合理。如系数規定得妥当，这一办法是可采用的。規定各等級品对上等品（或上等优級品）的系数可以按照价格比率，这样就可以与按現行价格計算的总產值相結合，这种計算方法的缺点是計算工作繁复，宜于用在月度或季度的考核，而不須用于按日的考核。產品結構影响在考核成績时，可以不予考慮，但在分析研究时应加計算。

目前衡量產品質量是以產品質量标准为依据。而棉紡織產品質量标准中，对紗布兩種產品質量应达到的标准之規定，紗与布兩者联系是不够的。因此企業棉紗質量往往达不到一等一級，而棉布按物理指标和棉結雜質等技術标准檢查往

往是上等品。同时在全国范围内各厂掌握标准的尺度和目光也不尽一致。为补足缺口，因此在評比成績时，廣泛的征求銷售部門或消費者的意見，也是非常必要的。另外比如說，由部設立產品質量考核委員會，收集各厂產品實样進行統一抽驗，然后公布成績，也是檢查計劃的必要措施。

②用棉量，按規定和習慣，目前考核企業用棉量是以通扯生棉为主要的指标。通扯生棉这一指标的計劃完成情况也是包括各支紗用棉和產品結構影响兩個因素。就本企業考核，以实績与計劃比較，問題还不大，若就全國範圍來比較实际成績，由于各厂品种結構不同，再用棉和用比例也不同，單純依靠絕對数字就有可能產生掩盖实际成績的缺点。如何消除各厂間品种結構的差異呢？过去在這一問題上，我們也進行过研究，有人主張規定一个統一的折算标准品用棉量折合率，把各支紗按統一折合率折成标准品后，去除原棉消耗量，求出通扯标准品用棉量，以作为檢查計劃和評比厂际实績的指标。如何規定这一折合率呢？这是比較困难的。因此也有人主張把通扯混棉量也列入考核，就可以考查各厂再用棉和用比例，也可以从而考查制成品率的高低。

③用电量，用电量的涵义，同單位產品耗电量定額的制定方法和計算方法，今年部已有了較成熟的規定，但如何考核企業的用电指标，現在还没有統一的規定，首先是考核通扯單耗問題，过去在部公布的定額資料彙編中，會有过折标准品單耗的計算方法，从理論上講可能是沒有什麼問題的，但主要的缺点是計算繁复，在前電業管理总局編印的工業企業單位產品耗电計算方法中會举出華东区通过測定，初步确定的各种產品用电度換算比，这一办法可适当采用。

节约用电，特別是节约非生產用电应当引起注意。因此除了考核產品用电外，对企业總用电量也应当考核，總用电量包括基本生產用电，其他生產用电和非生產用电三部分。考核總用电量的統計数字可根据統物05表的附記事項取得資料，計劃指标已納入產品計劃中。

④劳动生產率。目前劳动生產率指标是按价格指标計算的。价格指标的最大优点是計算簡便，又便于全國彙總。因此从全國範圍來看，劳动生產率必須按价格指标計算。但愈接近現場，价格指标就会不能反映实际，特別是棉紡織厂產品中原料費占的比重大，因而產品价值構成中轉移价值也多，当企業品种結構变化时，以价格指标計算的劳动生產率就不能与計劃对比。另外就

各厂比較：如果說甲厂每人每年創造10,000元，乙厂每人每年創造12,000元，能不能說乙厂的工人的劳动生產率高于甲厂呢？顯然是不可以的。因此考核企業劳动生產率指标时，除价格指标外，計算实物指标也是必要的，但实物指标有他的局限性，就是產品不同类不能相加，因此就須計算标准实物指标。棉紡織品的公斤支和百万緯紗或生產換算率是常用的标准实物單位。这种計算是說明机器的生產效率，不是指人的生產能力。因此我們建議确定一套以劳动工时定額为基础的換算率，把各种產品折成标准品，再除以人數，來确定劳动生產率。这样对考核企業的实績时，就可以消除品种結構的影响，同时在計算上也比較簡便。

⑤平均工資：平均工資指标的实际數比計劃數高好还是低好？过去有不同的意見，有人說，在总產值和劳动生產率超額完成計劃的条件下，平均工資比計劃稍高一些是好的現象，这样反映了工人的熟練程度，是超計劃提高的。另外也有人說，前面的說法是一般原則。在目前紡織企業工資水平是比其他企業高的，把平均工資水平控制在計劃范圍之内是完全必要的。过去一兩年來由于限產关系，工資一般是低于計劃的，平均工資高于抑或是低于計劃好呢？这要由時間、地点和条件來决定。根据最近公布的关于全國工資改革方案的報導看，后面的說法顯然是不大妥当的，究竟如何評價檢查平均工資指标的計劃完成情况？我們認為应当遵守劳动生產率的增長速度要超过工資增長速度的原則。檢查計劃的任務必須指出違反这一原則的企業，保証这一原則的貫徹。保証國家的資金積累和擴大再生產的不断進行。为此，檢查平均工資計劃完成情况应当与劳动生產率指标联系起來研究。举例如下：

	計劃	实际	計划完成%
1.年平均工資	1,000	1,100	110
2.年劳动生產率	8,000	10,000	125
3.平均工資在平均產值中所占比重	12.5%	9.1	72.7%

上例說明工資在產值中的比重計劃是12.5%实际为9.1%，实际为計劃的72.7%是下降了百分之27.3，这反映了工資是相对的節約的。

(3) 关于統計报表的制定問題

檢查計劃的执行情况是統計报表的主要任务之一。目前在國营企業已經全面执行了國家規定

的定期統計报表制度，定期統計报表的指标体系与國民經濟計劃的指标体系基本上是一致的，应当肯定，自从建立了定期統計报表制度以來，它已为檢查企業的國家計劃奠定了基礎，并相应的推动了企業各种核算工作的順利开展，同时对上級管理机关也提供了檢查計劃所需的可靠資料來源。但对企業本身和業務主管机关檢查計劃，只憑这一套定期报表是远远不足的。因此必須补充一些專業报表，紡織工業部本年度曾經系統的制定了各項專業补充报表，如產品質量报表、技術專業报表、設備使用情况报表、劳动專業报表和物資供应專業报表等，对于局進一步通过这些报表來檢查計劃是有很大作用的。

國家統計局今年起規定審批統計报表采取集中办理的办法，部和局都無权審批定期統計报表，紡織工業部对这一办法的掌握也比較嚴格，这是完全正确的。此次部制定了各种專業报表，其特点是企業报出报表完全統一，同样指标計算方法完全一致，以便对比，但也產生了一些缺点，由于部和局的角度不同，要求程度也不尽一致，各局对企業掌握深度也不相同。在部統一規定了表格之后，如果企業和局再制定一些报表，必然要造成工作的重复。另外現行报表制度表种类多、編制部門分散，报送時間不一致，对綜合分析問題时利用上很不方便。比如原棉消耗定額与原棉使用情况和落棉情况以及產品計劃完成情况报表与半成品質量报表是分由計劃部門，生產技術部門編制，报送時間也不一致等等。对于上級机关檢查計劃时利用上很困难。我們認為有关產品計劃的指标应当組成一套技術經濟專業报表，形成一个完整的体系。这一套报表的綜合要求应由部統一規定，基層表式是否可以在遵守部統一計算方法的原則下由局制定呢？我們認為这样做就可以照顧到局厂的要求，也可以大大减少表种。

(4) 計劃部門怎样全面檢查計劃

根据計委國民經濟年度計劃編制办法（草案）第33条和34条的規定，各級管理机关的計劃機構应負有組織檢查計劃执行情况的責任。檢查計劃应通过各种方法，如召集下級机关工作人員了解計劃执行情况，召开小型會議座談計劃执行情况，以及对重点企業重点工程或薄弱环節進行重点的檢查或組織实地檢查，同时还应根据其所屬計劃機構提出的計劃执行情况檢查報告，定期召开所屬有关單位進行討論和解决計劃执行中發生的問題。所有这些工作的順利实现，首先要有完备的組織機構，和足夠数量和相当質量的干部

配备，目前各厂和我局計劃部門对于全面檢查計劃工作并沒有發揮組織作用。計劃處（科）實質上就是生產計劃處（科）。这是由于在本部門關於計劃機構的職責範圍沒有用條文固定下來，人員配置也比較薄弱。几年來我們還沒有培养出一些具有全面分析檢查計劃能力的干部。这样的干部必須具备一定的政策水平，并熟悉生產知識、精通計劃統計業務。

企業的全面經濟活動分析的進行，必須建立一定的分析組織，在這一組織里計劃部門应当派遣得力干部參加。分析報告的編寫，应当与目前的計劃执行情況報告和財務情況說明書融合為一。分析報告应当通過會議公布并報上級批准。

為了克服計劃部門現存的缺点和薄弱環節，根據上述的幾個問題，我們對檢查計劃這一工作提出以下改進意見。

（1）加強計劃機構，充實人員配置。現有的計劃統計干部必須加速提高業務能力。考慮到本地區的發展遠景，必須在實際工作崗位上配置一些後備人員。計劃統計工作是日新月異的，但它又是帶有連續性的工作，要能具體掌握業務，開展工作，至少必須有三兩年的實際鍛煉，特別是必須熟悉各廠情況，精通各項規章制度，只有這樣才能有效的檢查計劃，發現問題。

（2）改進統計工作，有目的的建立資料的整理制度，有系統地採取措施提高統計數字的質量。積累資料是檢查計劃、改進工作的主要手段。只有全面占有資料才能正確的檢查計劃。在這一工作上，過去我們是注意不夠的，特別是關於技術試驗資料和查定資料，我們沒有系統的登記與整理。企業對於核算資料應當有一份集中在一處為宜，因此計劃部門最好考慮設立一個資料保管組。提高統計數字質量需從兩方面着手：首先是提高統計人員記錄和計算工作的質量，減少技術性的差錯，其次是克服數字構成因素的不正確程度。例如試驗室在試驗含水、格林的工作質量的好壞對產量的正確性影響很大，但在試驗部門的職責範圍內，並未規定核算工作，試驗人員在思想上也沒有認識這一問題關係的重大。目前原始記錄工作還是由專職的記錄員作，原始記錄制度也是由計劃部門掌握。崗位記錄制還沒有條件實行。統計核算還沒有建築在業務核算的基礎之上。因此，為了認真的提高統計數字的質量，必須進行多方面的工作，而最重要的應當取得各級生產管理干部的大力支持。

（3）建立統一的分析組織，大力開展經濟活動分析。企業的經濟活動分析應當以計劃部門

為組織者，有關部門負責專業性的分析，按期提供核算資料與分析資料，每半個月可以作一次簡單分析說明，以配合作業計劃的編制工作，每月每季應進行全面的分析。分析報告應提出改進生產管理的措施。並通過會議形式以求貫徹實現。目前各廠進行的決算會議是由財務部門主持的，去年在開展厲行節約運動中曾經起了一定的作用，但其內容偏重於財務成果，對於技術不能研究。因此，必須建立統一的分析機構，集中力量分析全面的經濟活動，並注意技術因素的影響。

（4）加強現場檢查和典型調查工作，檢查計劃不應該只限於利用現有的核算資料，我們必須深入現場去搜集與了解一些具體情況，以充實分析的內容。只有廣泛的利用典型調查，以補足綜合指標的不足，才能掌握具體的生動的事物，從而更有力的說明客觀事物發展的實質。進行現場調查還可以辨別數字的真偽，糾正數字不能反映實際情況的缺点。對於一個管理局來說，下廠檢查工作可以取得許多寶貴資料。過去我們在局的統一領導下，下廠檢查工作部署的貫徹情況時，曾經不只一次的發現了報表所不能反映的許多問題。比如說石家莊一廠棉布的效率今年年初是比較低的，一月份棉布總產量未完成計劃，二月份效率突然提高。根據該廠的分析是：過去布場工人對新品質標準不熟悉，遇有次布就拆，因而拆布停台多，影響效率降低。後來通過學習貫徹品質標準，工人掌握了標準，遇有不致影響降等的布就可不再拆，因而不但保證了品質而且提高效率，從文字報告看，這好像是工作成績。但經現場檢查，這是有意識地允許“放殘”（在織布過程中放過疵點），車間對輪班布置了每班可放過次布二匹，這種作法是與提高產品品質的精神不符的。像這樣的事例還很多，限於篇幅一一列舉。

綜上所述，我們過去檢查計劃工作上存在着許多問題，有的是屬於理論認識還不夠，有的是屬於組織機構不健全，有的是屬於制度方法不周密，但更主要的是我們計劃部門還沒有認真的把檢查計劃工作與編制計劃工作的重大任務認真擔當起來。擺在我們面前需要做的工作還很多。因此我們對於檢查計劃這一工作還須要加緊學習。我們必須學習理論和業務，以提高政策水平和業務水平。有效的完成計劃部門的工作任務，以發揮為領導服務，為生產服務的作用，以保證又多又好又快又省的完成與超額完成國家五年建設計劃的偉大任務。

交流先进经验

介绍棉纺部分22项经验（摘要）

清花机塵棒安装角度测定工具

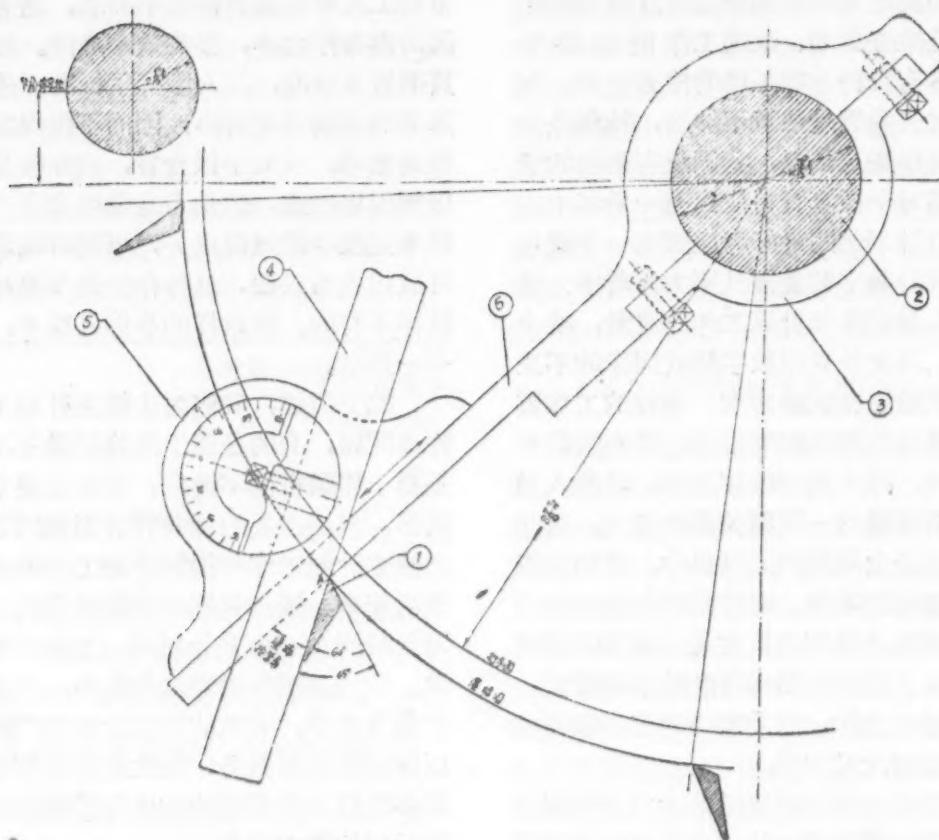
上海國棉八厂 韩锦章

塵棒的安装角度对除杂的联系很大，目前使用年久的清花机，塵棒安装角度调节困难，且无工具测定。自设计此塵棒安装角度测定工具后，能测知头道及末道清棉机的塵棒安装角度（见图）。

使用方法：将工具⑥的一端以弧形铁板③用螺丝固着于打手轴②上，另一端搁在需要安装的塵棒①上，以有刻度的旋轉盤⑤置于工具⑥的平面上，沿平面前后移动，并旋转相连的直尺④与

塵棒長面相密合；在旋轉盤⑤的外圓上所刻的“0”点，对准旋轉盤上的刻度，即为所测定的塵棒安装角度。

应该指出，用锉割塵棒兩端來調節塵棒安装角是不适当的，因为这样会使机件規格紊乱，影响下一次的校正工作。因此，如何來調節塵棒安装角度的方法（例如将塵棒弧形架改为二塊，可調節其間开档，以調整塵棒安装角度等方法），可以作進一步的研究。



清花活動進口壓棒架

天津國棉三廠 于相榮

一、改進目的：

清花豪猪式开棉机及簾子給棉机在原棉經常变更的情况下，壓棒隔距亦須經常隨之作相适应的改变。在每次改变壓棒隔距时，需要二个工人將皮帶罩、牙輪罩、蓋罩、給棉罗拉或天平罗拉、小牆板拆下，这样既浪費時間又影响生產。天津國棉三廠采取在壓棒進口處截去一塊鐵板，把它改为活動的，便于調節隔距。

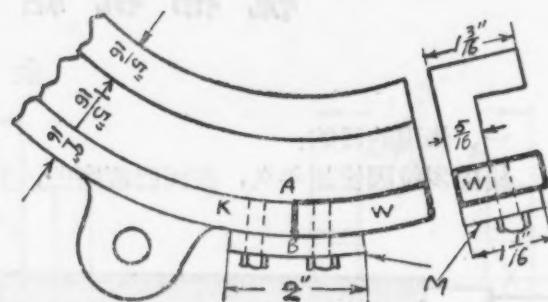
二、改進方法：

在壓棒架進口處的外層邊緣 A、B 中間鋸開（見附圖），把鋸下的鐵板 W 改為活動的（其長度以能取出壓棒為宜），另在外緣加一塊熱鐵板 M ($2'' \times 1\frac{1}{16}'' \times 3/8''$)，以二只 $1/4''$ 螺絲將 M 固定在 W、K 上。在改變壓棒隔距時，就不必拆下其他機件，只需一人鑽進車肚內，將壓棒

架上的 M 拆下，W 亦即隨之取下，壓棒即可在原來 W 的缺口處拆卸，改變壓棒隔距。

三、效果：

原來改變壓棒隔距須二個人工作，現在只用一人，在時間方面原來需三小時，現只需二小時，縮短了停台時間。



棉箱机皮翼打手下加裝調節壓棒

青島國棉三廠 蕭亮生 梁同喜

一、改進的目的：

根據清鋼漿專業會議介紹，棉箱機採用串綜扁鐵制作壓棒的方法，為了適應原棉的經常變更，隨著原棉甲乙類含雜的不同，可以簡便地調節與壓棒與壓棒間的隔距。

二、改進的方法：

調整隔距時，可將弧形架與壓棒同時由機上拆下，根據要求（譬如 H.B.B. 的隔距要大點，

H.O. 的隔距可較小），將壓棒與壓棒間的隔距逐根調整好，用螺絲緊牢在弧形架上（圖見“中國紡織”1956年第13期第22頁），再將弧形架整套的裝在機器上，同時根據需要進行調整壓棒與打手間的入口和出口隔距。

三、改進的效果：

主要是便於調節壓棒與壓棒間隔距，達到提高質量和節約原棉的效果。

梳棉檢修短磨輥的方法

青島國棉五廠 侯福善等

建議內容：全國清鋼漿專業會議介紹檢修短磨輥經驗後，由於經檢修後的鋼管外徑已車小，而磨輥內徑則因日久使用磨大或不成正圓，不能保持與鋼管的密切接合，因此磨輥必須換新。該廠侯福善等同志研究將磨輥內徑採取灌補合金的修理方法，以便能繼續使用磨輥（合金俗稱烏金，器材公司有售）。茲將磨輥內徑灌補合金的修理與使用方法，介紹於後：

1. 將磨輥內徑車大，比檢修後的鋼管直徑大 $1/8''$ ，并在磨輥內徑按等分開 $1/8'' \times 1/4''$ V 型的槽 2 ~ 3 条，以增加合金與磨輥內徑壁的粘着力。

2. 磨輥平放在平板上固定，磨輥中間放置泥芯，將合金溶化後灌在磨輥內徑周圍表面上，使澆灌的合金沒有砂眼和凹凸不平現象（如用鐵芯，因熱空氣不能透出，就有砂眼）。

3.待合金退热以后才能加工車鏟，加工必須精致，其孔徑必須與鋼管密切配合适当。

4.使用磨輪時應注意在鋼管上經常加油不缺，以延長合金的使用寿命（合金如缺油，極易磨損）。

建議效果：

1.鋼管與磨輪內徑配合能達到 $1/1000''$ ，質量較好。

2.該廠檢查徑修理後使用十個月的磨輪與鋼管的磨減情況，其配合公差在 $2/1000''$ 以內。

梳棉机上車修錫林地軸的工具

上海申新二廠 吳少清

（見“中國紡織”1954年第6期第40頁）

梳棉机給棉罗拉修理法

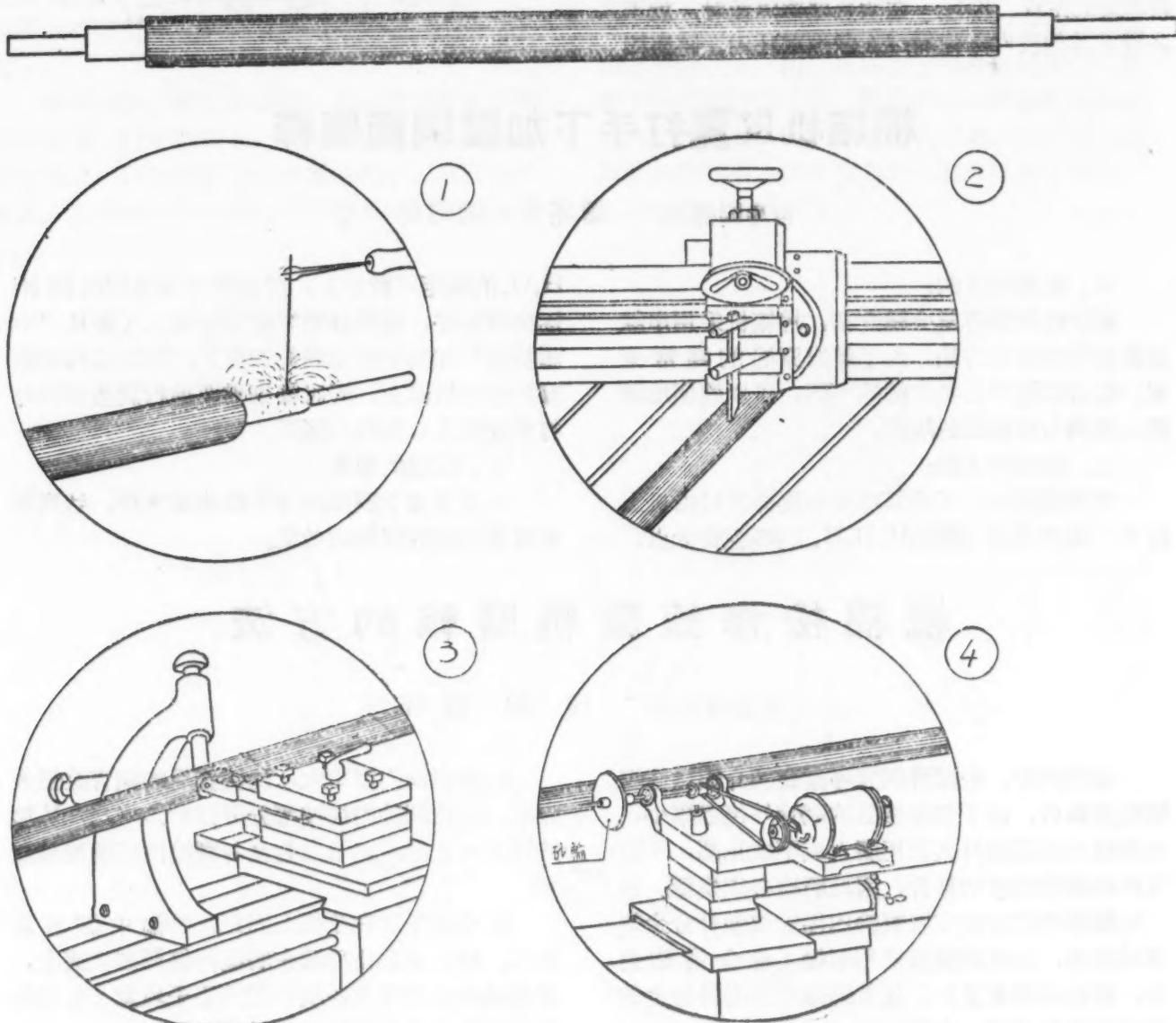
金州紡織廠

一、修理的目的：

給棉罗拉因使用年久，表面已經磨凹，有傷

痕，或弯曲变形，兩端的軸頭也被磨細，一般偏心都在 $10/1000''$ — $15/1000''$ 以上，這樣在平車

圖1



时，要使給棉罗拉和給棉板的隔距，达到接交技術条件中的容許公差是很困难的，所以該厂对給棉罗拉進行了修理。

二、修理的步驟：

1. 把給棉罗拉的兩端軸头利用电焊补成 $1\frac{1}{4}$ " Φ (如圖1(1))。
2. 把焊后的兩端軸头，在車床上加工，車成 $1\frac{3}{16}$ " Φ 。
3. 在龍門鉋床上把給棉罗拉的原溝槽鉋成 $\frac{1}{8}$ " 深度 (如圖1(2))。
4. 把已經鉋好的給棉罗拉，放在車床上，前面用卡盤夾着軸，后面用頂尖頂着軸，中間用跟

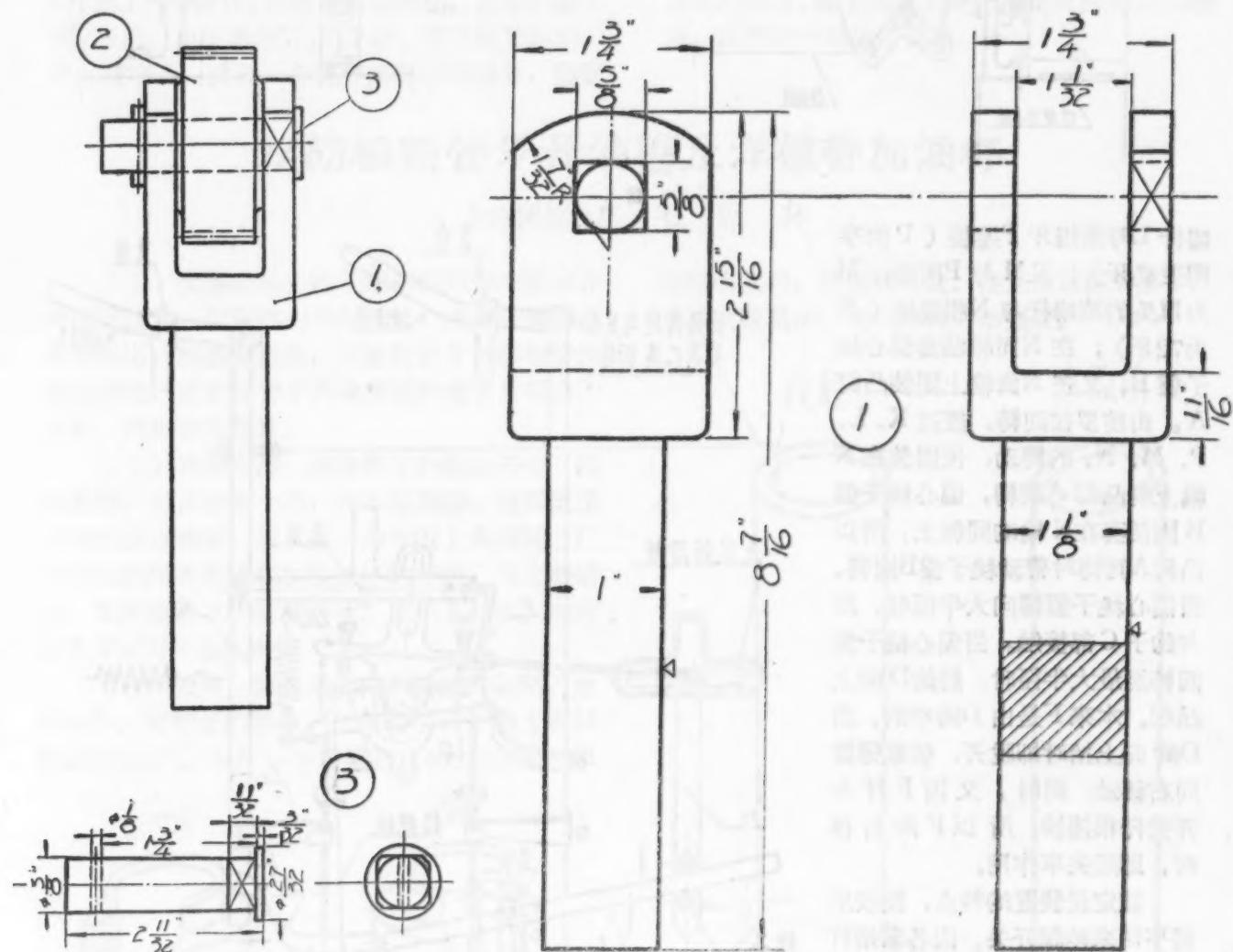
刀架子頂着，再利用特制的軋滾 (如圖2) 進行挤压，可以把給棉罗拉外徑挤压粗 $1/64$ " — $1/32$ " (如圖1(3))。

5. 把磨軸裝置，裝在車床刀架上，進行磨礪，把給棉罗拉外徑磨成 $2\frac{1}{4}$ " Φ (如圖1(4))。

6. 在車床上夾持已磨好的 $2\frac{1}{4}$ " Φ 的羅拉，把兩端的軸頭車成 $1\frac{1}{8}$ " Φ 。兩端軸頭”的所以需要兩次車切，是因为軸本身很細，惟恐一次車成，在挤压时，会造成偏心。这样做，能防止偏心。

7. 已磨好的羅拉的溝槽部分，因挤压而產生的飛刺，再在龍門鉋床上進行一次最后的修整。

圖2



棉条桶破損修理方法

大連紡織厂 瞿向春

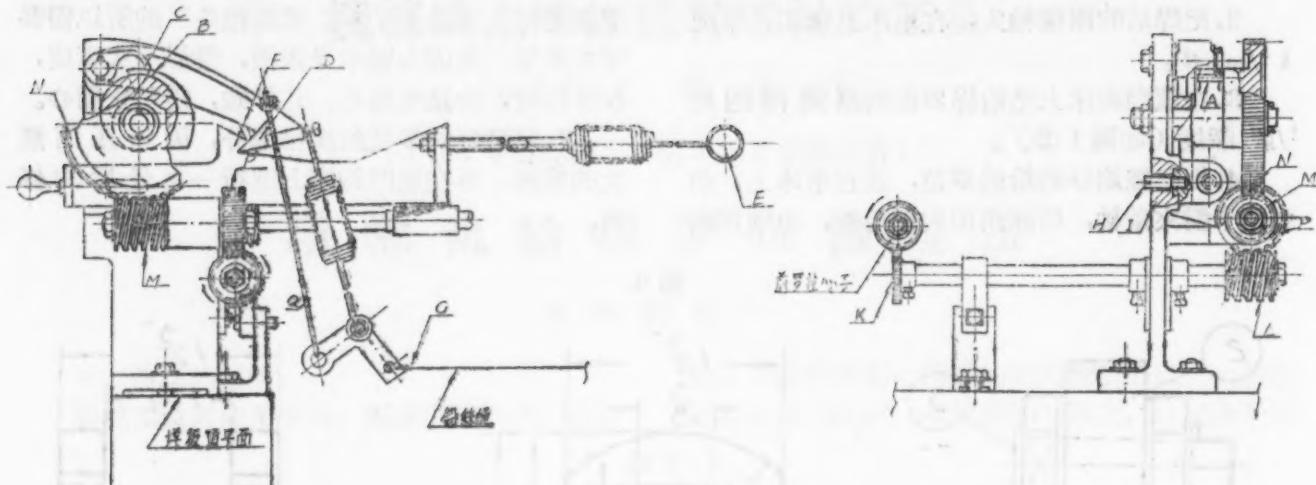
(見“中國紡織”1955年第5期第41頁)

粗紗机定位裝置

無錫麗新紡織厂

(一) 定長部分:
定長裝置是安裝在粗紗機前羅拉芯子上(如

圖1), 在前羅拉芯子上裝有單頭華姆杆與華姆牙 K相連 (K為36T)。在K的同軸上, 裝有三頭華



姆杆 L 与 華姆牙 P 連接 (P 为享司变换牙)；又 M 与 P 同軸，M 为單头的華姆杆与 N 相連接 (N 为72牙)；在 N 同軸活套偏心桃子盤 B，又在 N 齒輪上固裝凸釘 A。由前罗拉回轉，經過 K. L. P. M. N. 的轉動，使固裝在 N 輪上的凸釘 A 回轉，偏心桃子盤 B 因活套在 N 輪的同軸上，所以凸釘 A 回轉时带动桃子盤 B 回轉，当偏心桃子盤轉向大半徑时，即与鉤子 C 部接触。当偏心桃子盤回轉至最大半徑时，將鉤 D 向上抬起。本來 F 是由 D 鉤牢的，当 D 鉤 向上抬时即脫开，依靠彈簧向右移動；同时，又因 F 杆 与 开关杆 相連接，所以 F 向右移时，即起关車作用。

該定長裝置的特点，能按所需亨司來控制开关。因各華姆杆與華姆牙的齒數都與 $1\frac{1}{8}$ 亨司表同，其中三頭華姆杆 L 與華姆牙 N (72牙)，原為單頭華姆杆與24牙，因照顧偏心桃子盤與开关鉤機構的安裝，所以改為三頭華姆杆與72牙（比例不变），亨司變換輪 P 可按所需亨司而變換齒數。該廠粗紗定為2.8亨司，

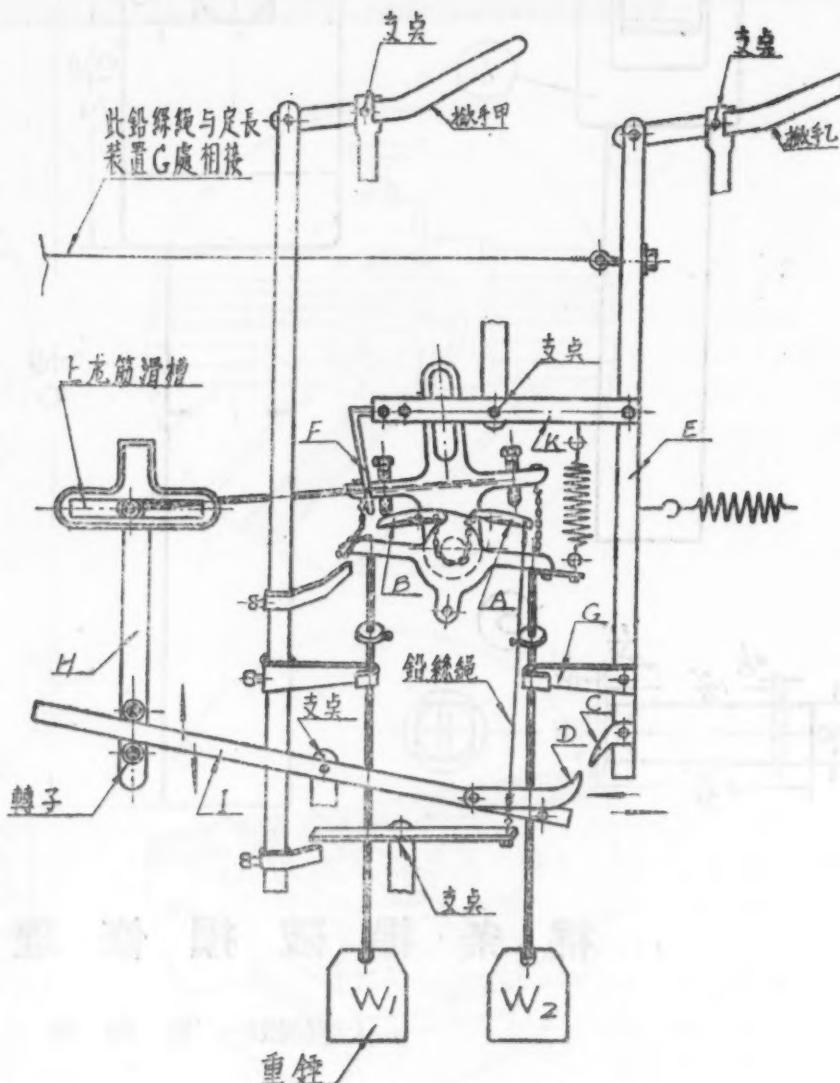


圖 2

可將 P輪調為28牙；如粗紗定為3亭司時，可將亭司變換齒輪P改為30牙。

（二）定位部分：

定位部分傳動的機構是與定長同一機構。當D鉤向上抬時（見圖1），帶動Q杆向上抬；同時，將鋼絲繩G向左移動。鋼絲繩由車尾通至成形部分（如圖2），當鋼絲繩向左移動時，使連杆E向左移動。在連杆E下部裝有凸頭C，因E杆左移時，凸頭C同時也向左移動；又因I杆隨上龍筋的升降而升降，當上龍筋下降時，使I杆下降經過支點使凸頭D向上；又因E杆向左移動使凸頭C與D接觸，當D繼續向上時，將C同時抬起，E杆也向上抬，使F向下，帶動制子B脫開。又因E杆向上時G將W₂抬起使右端解壓，左端因制子B脫開後，由於重垂W₁向下時，使下搖架轉向，使上龍筋上。因此，在將要落紗前的粗紗，能固

定在龍筋上升的位置，這樣的好處是：

1.工人在落紗時省力，過去因龍筋過低，落紗時紗管必須從低部取出，很費力，現在落紗時，龍筋在上升位置，紗管容易取出。

2.龍筋在上升位置時，即紗管在繞取低部時，使落紗工拔出錐翼而不會把紗管上的粗紗拉出來。

3.在第二次開車時，龍筋向下，所以當繞取第一層粗紗時，原來因龍筋在上部，在開車下降時，第一層繞取粗紗較多，使紗的成形良好。

（附注：撤手甲的主要作用，是保持在第二次開車時龍筋下降。如第二次開車龍筋上升時只須將撤手甲撤下，使制子A脫開反向，龍筋位置對時不要撤。撤手乙的主要作用是使凸頭C與D脫開，原來脫開時也不要撤。）

粗紡機筒管牙開油槽及洋槍管加油杯

上海國棉九廠 毛照林

（1）改進動機：由於粗紡機筒管牙原來在揩車時注油，但運轉相當時間後，大部分潤滑油容易漏出，或揮發散失，以致筒管牙與洋槍管接觸面缺油，造成筒管牙內壁磨減和盆子牙咬合不正確，損壞數目嚴重。

（2）改進方法：在筒管牙內壁如開 $\frac{1}{16}$ "深的油槽，每月如油一次，並定期測驗，這樣改造後得到很好效果，現更進一步學習上海國棉二廠劉壽山的洋槍管底端加裝油杯的經驗，與之相結合，使洋槍管下端的潤滑油，更不易漏出。如此筒管牙經常不致缺油。

（3）效果：經過四年實際使用的證明，效果良好。筒管牙的耗損，從每台每月平均1.5只降低為0.4只。全廠一年可節約1,000元左右。同

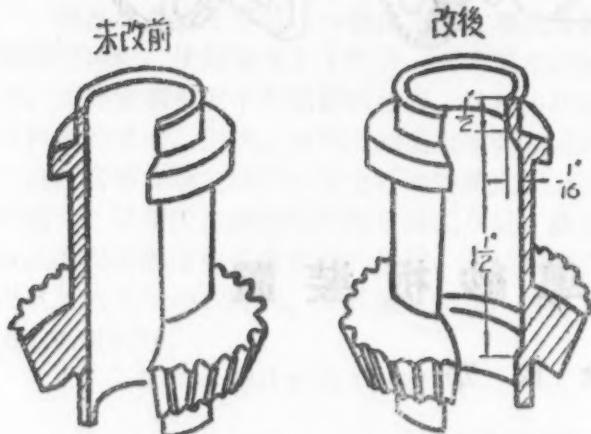


圖 1 筒管牙開油槽

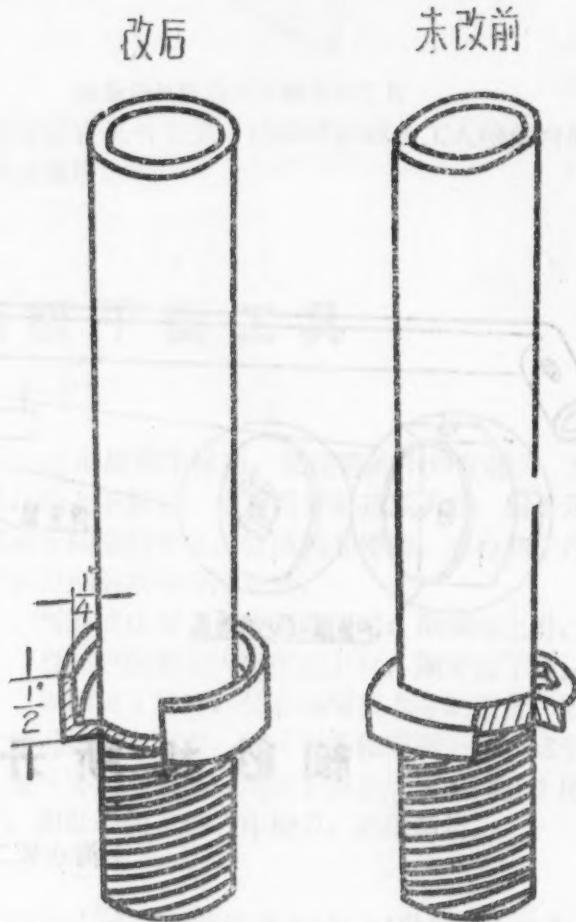


圖 2 洋槍管加油杯

細紗机自動退掌裝置

上海華陽二廠

建議動機：細紗机在落紗時，需拿小搖手退回撐頭牙，然後開車運轉。因此手續較繁，費時較多，而且對懷孕女工工作不便。

建議內容：在原有細紗机成形裝置上，加裝下列簡單零件：

(1) 在小搖手軸上加裝一只彈簧盤，內盤

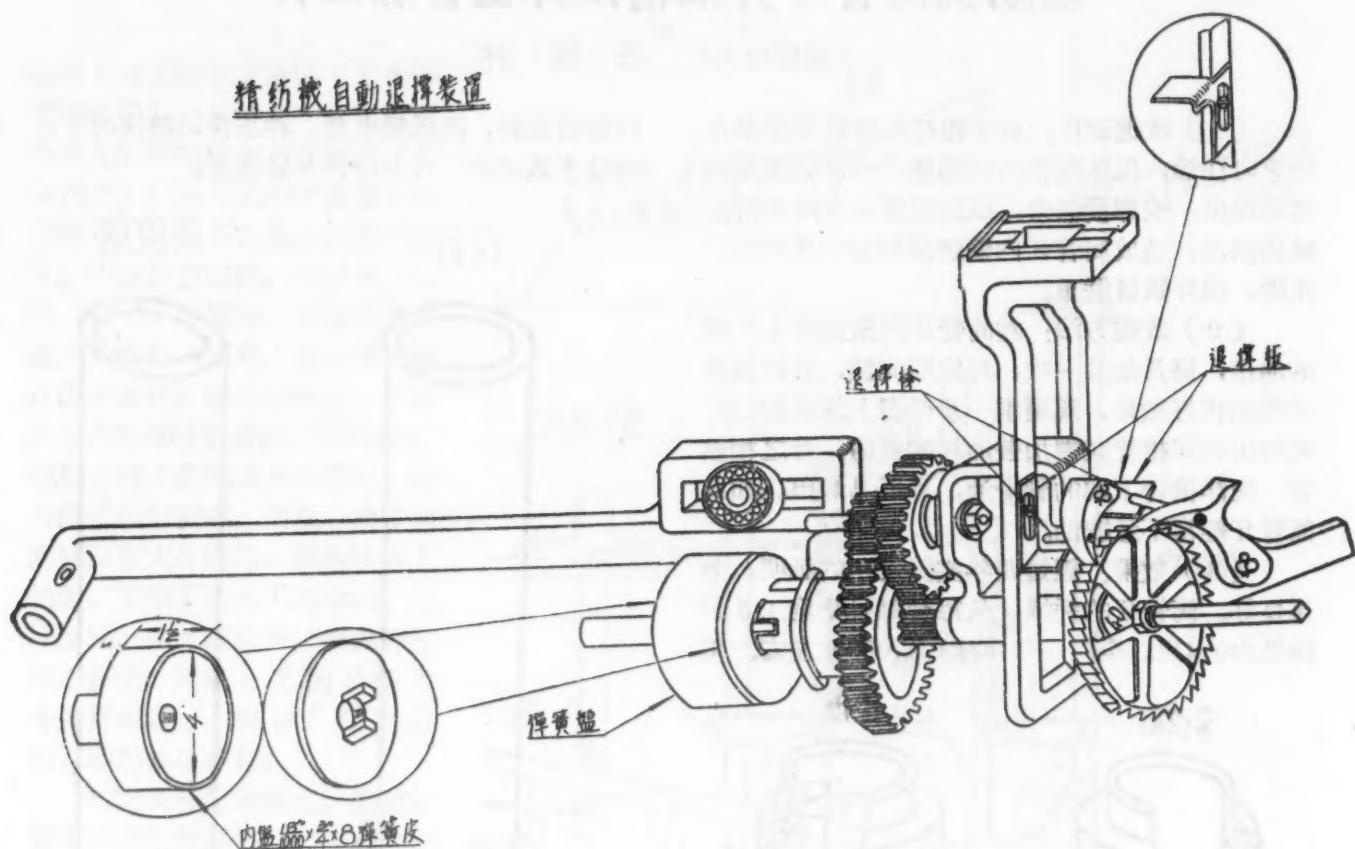
$\frac{18}{1000} \times \frac{3}{4} \times 8$ 彈簧皮。

(2) 在原有撐頭上加裝二根退撐棒。

(3) 在琵琶腳上加裝二塊退撐板。

運轉時彈簧盤受撐頭牙的作用，隨之卷緊。到一定時間進行落紗時，先將鋼領板搖下，琵琶亦隨之下落，退撐棒即與退撐板相碰，而使撐頭與撐頭牙脫開。那時由於彈簧盤內彈簧的回松作用，使撐頭牙自動回轉到原來位置，無須拿小搖手去退搖撐頭牙（附圖）。此裝置適用於裝有大搖把的細紗机。

效果：落紗時操作簡便省時，減少勞動力。



細紗机漸升降導紗板裝置

上海永安二廠 徐國華

(見“紡織通報”1955年第2期第13頁)

細紗機扇形牙檢驗工具

上海國棉十厂 丁海林 曹春生

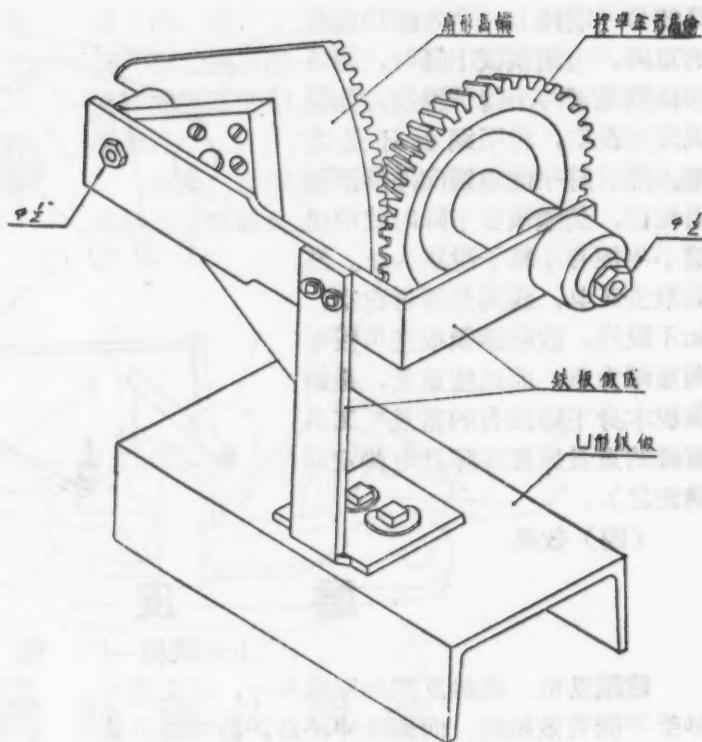
1.建議动机：

在旧式激拉脫或丰田式細紗機成形機構上，都采用扇形牙。如果新購入的或檢修過的扇形牙規格不正確，則常造成扇形牙和傘形牙咬合不適當，使牙齒容易磨蝕或裂損，造成不必要的停台，增加了機物料的損耗，同時還減少產量，並由於成形不良，回絲也要增加，浪費很大。各廠在扇形牙驗收工具上都各有一套辦法，但有的構造複雜，難於掌握，有的效果不大。本建議構造簡單，使用方便，在上海國棉十廠已使用二年多，效果良好。

2.工具設計：此驗收工具，是依據扇形牙與傘形牙的標準規格和咬合情況而設計的。由於傘形牙是作為驗收工具機構的一部分，因此，把新做的或檢修過的扇形牙套上去校驗，就很容易的能把被檢查的牙齒是否合乎規格檢查出來。

3.效果：

- ①提高平修質量。
- ②減少機物料的消耗。
- ③減少檢修時停台時間，增加產量。
- ④由於扇形齒輪可以在本工具上預先校驗後



校驗細紗機扇形齒輪用的工具

再安裝在機台上去，這樣可以減少工人檢修時的勞動強度。

細紗機校正鋼領板平衡工具

上海國棉十廠

(一)工具的作用：

細紗機在大平車時，一般由工人在車頭處用腳踏琵琶軸，使鋼領板上下升降，視鋼領板的輕重，而決定鋼領板平衡重錘的位置。這種方法缺乏科學的依據，很難正確得出鋼領板平衡重錘的位置，有增加動力消耗和產生壞紗的缺點。上海國棉十廠採用校正鋼領板平衡重錘工具後，能迅速正確得出鋼領板平衡重錘的位置，可達到節約電用及減少壞紗的目的。工具製造簡單，使用方便，效果較好。

(二)簡單機構及說明(如圖)：

$$\text{鋼領板比平衡錘的重量} = \frac{[\text{工具重錘的重} \times (19'' + 13\frac{1}{2}'') + \text{工具杆的重} \times (8'' + 13\frac{1}{2}'')] \times 6''}{12'' \times 3''}$$

成形桃盤①轉動，使琵琶的牛角牙軸為支點，作上下擺動，牛角圓牙傳動扇子牙，扇子牙固定於擺擺軸⑧上，使擺擺軸⑧轉動，而拉動千斤杆⑩使鋼領板作升降運動。

當成形桃盤①大半徑向下時，鋼領板上升。

當成形桃盤①大半徑向上時，鋼領板下降。

鋼領板下降時，依靠鋼領板本身的重量。因此鋼領板本身重量，應比平衡稍重錘一些。這個重量只要能克服傳動鋼板下降各點之摩擦力即可。因此平衡重錘的作用力，必須適當。

$$= \frac{123.9 + 76.6}{6} = 38.4 \text{ 磅}$$

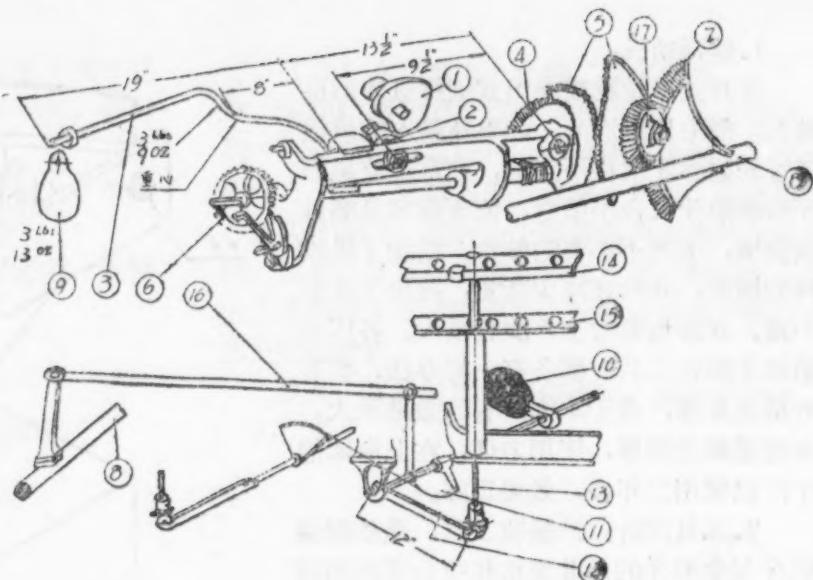
(三) 工具的使用說明：

在大紗時即當鋼領板升至上部時，將以上工具用螺絲固定在琵琶杆上。在工具的另一端挂上一個3磅13盎司的重錘。當鋼領板下降時，視成形桃盤是否與小轉子脫空，如發現沒有脫空，說明鋼板還是太重。然後將平衡重錘向外移至適當地位，到鋼領板下降時成形桃盤小半徑與小轉子脫空為止。然後取去工具，視其是否再脫空，如不脫空，說明鋼領板還可較平衡重錘為重，而這些重量，是鋼領板本身下降應有的重量（工具重錘的重量應經實際耗電測定而確定之）。

(四) 效果：

該項工具使用後，可以確定各台鋼領板與重錘達到一定標準。使用這項調整工具，可節約用電，如上海國棉十廠試用與推廣後，每年約計能節約用電19,500度。

附圖：



磨皮圈機

上海國棉一廠

建議動機：細紗皮圈如厚薄不一，則皮圈對紗條不能有效控制，而使牽伸不良，影響產品質量。

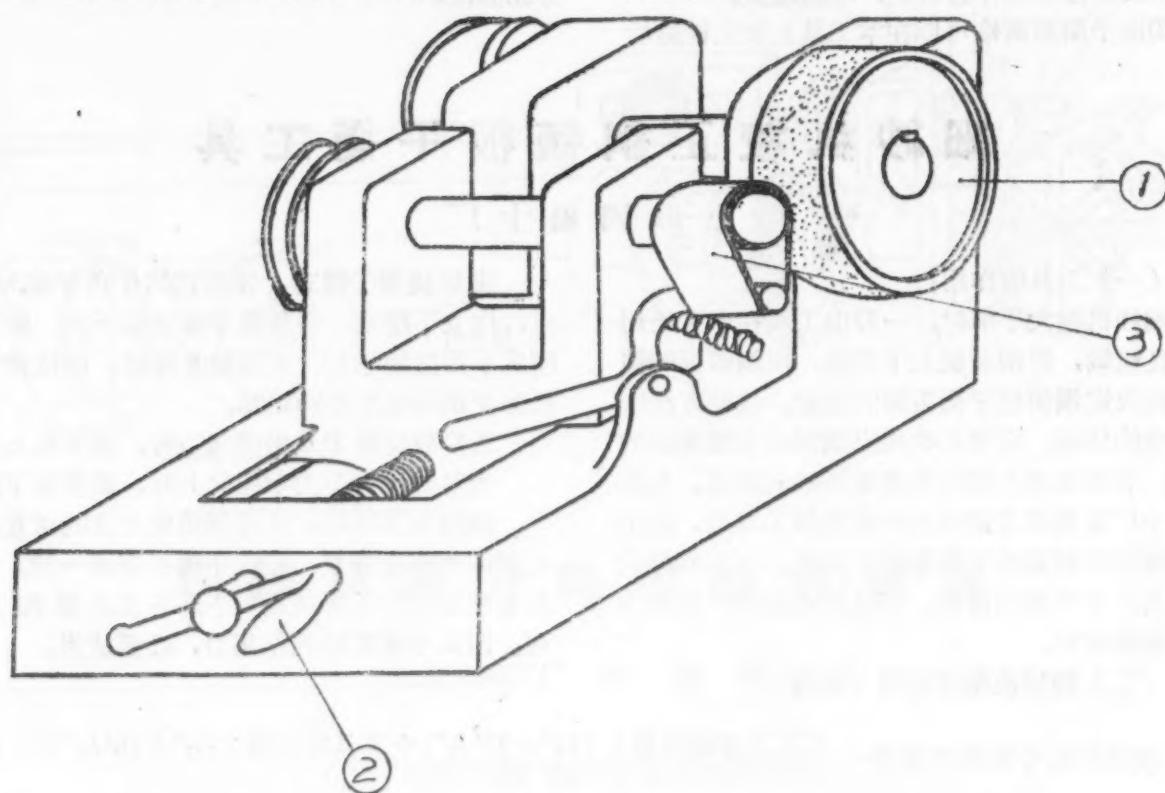
建議內容：利用舊料製成磨皮圈機一台（如圖），用包有金鋼砂帶之磨輪①，磨礪皮圈③，其

梅長能

需要皮圈厚度，可用手柄②調節。

舊皮圈背上起槽時，亦可利用本工具磨修。

效果：可使皮圈磨到要求厚度，使皮圈對紗條的控制有效，因此能充份發揮牽伸作用，提高產品質量。



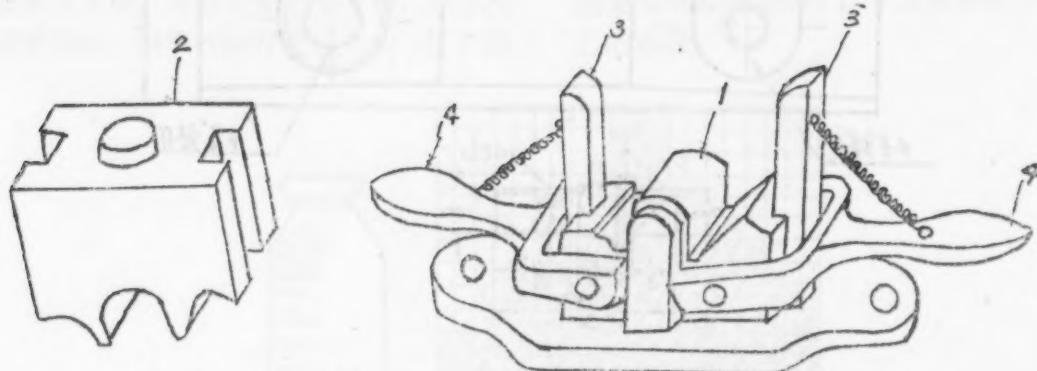
細紗机皮圈架整形工具

上海申新二厂

細紗机皮圈架使用日久后，經常有变形現象，这样就影响了牽伸的正确，造成条干不匀率差，支数不匀率高。本建議根据卡氏式双皮圈大牽伸皮圈架式样，而制出一只鋼質模型的整形工具，該模型分上下二部分，將已变形的皮圈架放在下面的模子里，然后把上面的模子蓋上，最后用鑄头敲下去，使变形皮圈架得到校正。

使用方法：將已变形的皮圈架子，放在下面模子內，放下上面模子用鑄头將模子敲下，再用鑄头在二邊各敲一二下，使上模型二邊平正。用鑄棒撬起皮圈架，随即拿去上模型，最后取出皮圈架。

效果：能使变形的皮圈架恢复原狀，对提高棉紗品質有好处。



筒子机滾筒軸接头改進

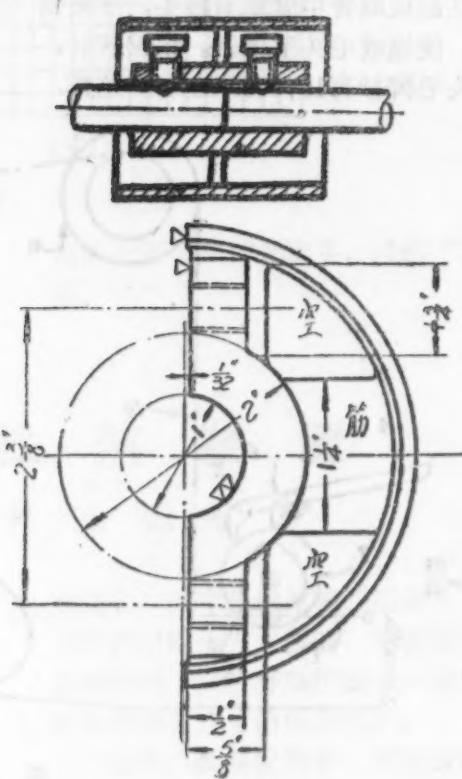
青島國棉七厂 刘延祿 关立卓

建議动机：急行往复式絡筒机滾筒軸的接合，原用一般滾筒用二只螺絲頂緊在軸上（如圖甲），使軸相連接，因此發生軸頭頂毛損壞，及因軸生銹而使拆卸困難，造成敲擊滾筒而致壞損情事。如果軸與滾筒軸孔公差過大時，由於螺絲系從單邊頂住軸上，容易使該滾筒發生偏心，而在運轉時造成震動，影響質量。

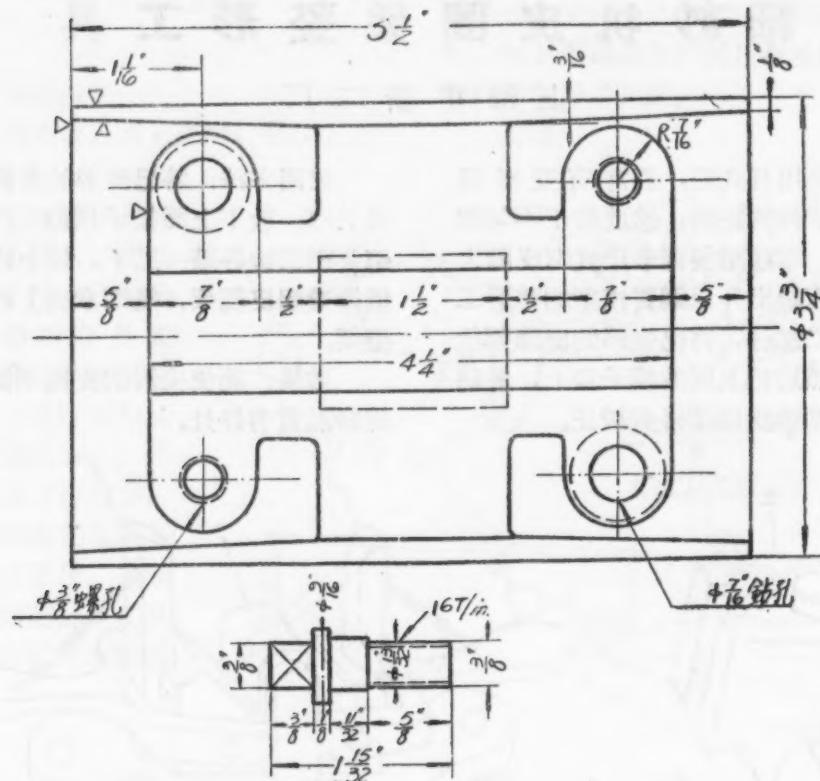
建議內容：將二根滾筒軸接頭處的一只滾筒，改製為二個半片式，放長滾筒轂部並加翻耳（如圖乙），用螺絲四只固緊，使二片滾筒（即哈夫式）密接固緊在軸上。

效果：裝卸便利，使接頭滾筒不致發生偏心、頂毛、損壞滾筒軸，而延長使用時期。

圖甲（改前）



圖乙 (改后)



撚綫機雙動程成形裝置

上海國棉九厂

田仲耘

該厂好華特長動程式拈綫機，原來拈綫卷繞在筒管上時，因動程不變，使筒管頭中尾三部分的卷繞量都相同。因此，如果落紗插管稍有不慎，沒有插到底部或筒管中間塞有紗頭，而使筒管略有高低時，便造成毛頭毛腳紗。根據統計，該厂每月的毛頭毛腳紗有15,000只左右。這樣，

不但拈綫間造成了很大浪費，而且也影響下一車間的生產。該厂田仲耘同志建議在拈綫機原來的長動程上加裝一套小動程，以減少筒管二端的紗層次，使筒管頭尾部分具有傾斜角度，而達到消滅毛頭毛腳紗的目的。

這一裝置是在拈綫機原來琵琶式搖臂的頭

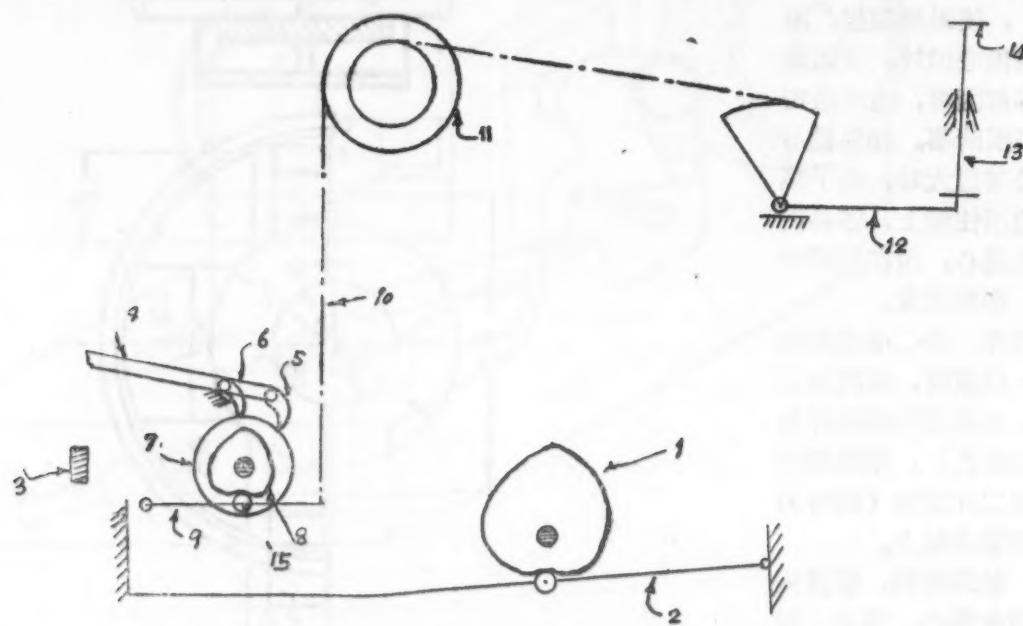


圖 1

部，配裝1只小搖臂、1只連撐牙的小桃子盤、1只小轉子，組成一套小動程，使綫管卷繞動程改為4 $\frac{1}{2}$ 吋（管長6 $\frac{1}{2}$ 吋），利用小桃子盤半徑的變化，改變鋼領板的升降位置，使綫管頭尾兩端卷繞的紗層減少，而具有傾斜角度，消滅了毛頭毛腳紗。

如附圖1所示：①為大桃子盤，②為大搖臂，③為撐腳板，④為撐頭腳，⑤為前撐頭，⑥為後撐頭，⑦為撐頭牙輪（60牙，直徑4吋），⑧為小桃子盤（小半徑1 $\frac{1}{2}$ 吋，大半徑2吋），⑨為小搖臂，⑩為鏈條，⑪為鏈條盤，⑫為羊腳杠杆，⑬為羊腳，⑭為鋼領板，⑮為小轉子，它與支點距離是3吋，與鏈條相距1 $\frac{3}{4}$ 吋，當小桃子盤回轉半周時，鋼領板的位置即上升或下降

1 $\frac{1}{2}$ 吋。

該裝置的鋼領板定点位置的變化，是慢慢改變的，當大桃子盤①从小半徑回轉到大半徑時，使大搖臂②帶動整套小動程下降。撐腳板③的位置固定不動，當撐頭腳④接觸撐腳板③時，前撐頭⑤即推動撐頭牙輪⑦，每次推動3牙，因而小桃子盤也同時回轉18度。同時，因鏈條的作用，將鋼領板的定点位置上升或下降1 $\frac{1}{2}$ 吋左右。因此，小桃子盤从小半徑轉到大半徑的過程中，使鋼領板的定点位置（也即卷繞紗層）逐步上升（如附圖2甲自1升至22），從大半徑轉到小半徑的過程中，使鋼領板的定点位置逐漸下降（如附圖2甲22降到40），從而使紗管成形如附圖2乙的形狀。

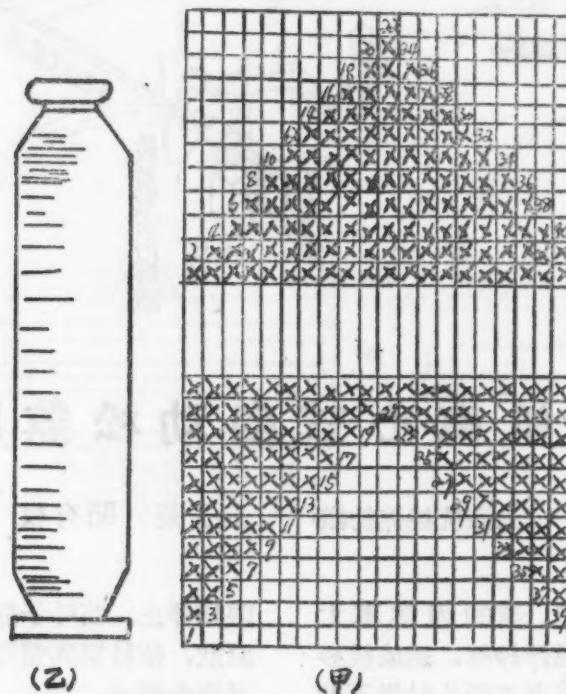


圖 2

該裝置能够使紗管的成形良好，消滅了毛头毛腳紗，提高了紗線的質量，節約了紗線，并由于小桃子盤的作用，使鋼板逐步上升和下降，在落紗後可不須搖動車頭，減輕了當車工的勞動強度。

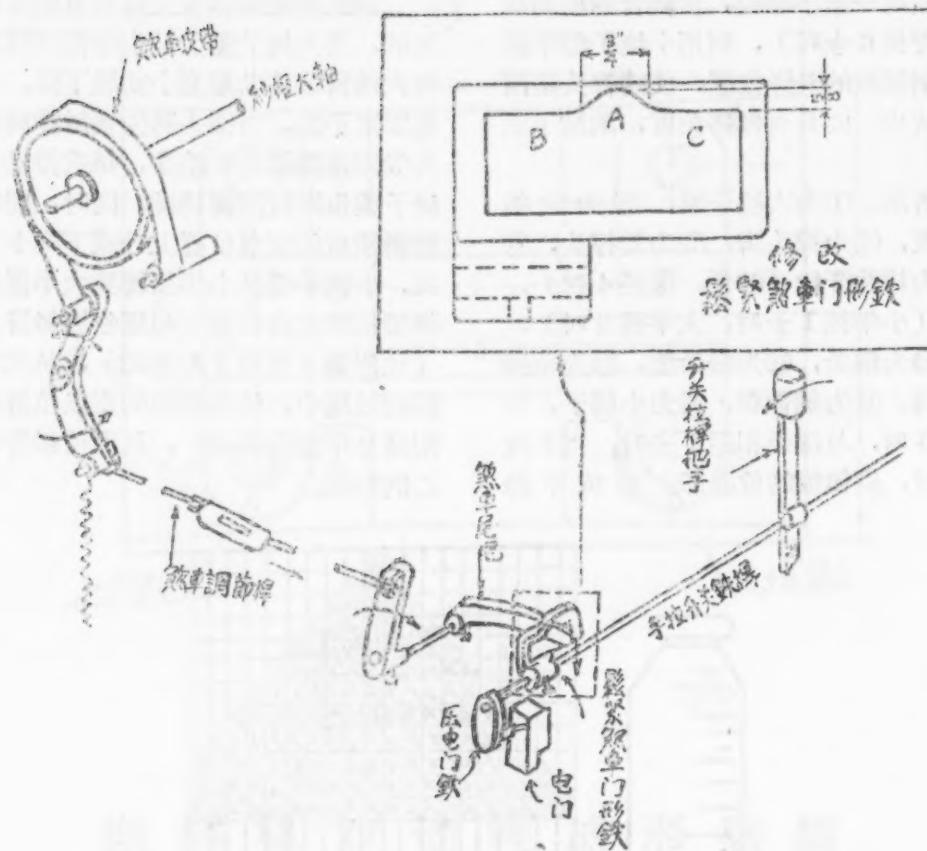
搖 紗 机 松 煙 裝 置

青島國棉一廠 侯 永 劍 等

內容說明：紗斷頭後“手拉開關鐵杆”被推向左面，壓電門鐵脫離電門，馬達即停，煞車尾巴到了門形鐵的A部而向上，各部另件照圖示的反箭頭方向移動，使煞車皮帶捏緊，紗框停止。為便於接頭時推動紗框，可將開關把手拉杆向左

搬過去，煞車尾巴遂被門形鐵壓下於C部，各部另件便照箭頭方向移動，煞車皮帶已松開，易于推動紗框（注：青島國棉一廠為單獨馬達傳動，集體傳動者亦可仿照使用）。

效果：改裝費用省，可達到松煞效果。



搖紗機離心式自動松煞裝置

上海統益棉紡織廠 王子榮 聞有權

一般搖紗機上的煞車裝置，有的因煞車太松，使斷頭關車時不能立即煞停紗框，造成絞紗根數不足；有的煞車太緊，當車工接頭時推不動紗框，增加當車工的勞動強度。因此，理想的煞車裝置應該在斷頭或滿絞時能夠立刻煞停紗框，並隨即自動松開，使推動紗框輕便，保證絞紗質量，減輕當車工的勞動強度。

離心式自動松煞裝置的構造如圖一所示，取下原用的煞盤，套上離心式松煞盤殼②（步司凹口處放毡），再在軸心上套一個 $1/16$ 吋厚的絨華司，再套上方鐵④。將方鐵上支頭螺絲⑤支緊，放上4片葉子③與彈簧①（葉子四周包 $1/8$ 吋厚的牛皮），再在軸心上套一個 $1/16$ 吋厚的絨華司後，將蓋⑥蓋上（步司凹口處放毡）外擋或套頸圈，以防止盤蓋外移。

此裝置利用紗框轉動時松煞盤內的4片葉子產生的離心力，帶動盤殼一起轉動。這時，紗框與盤殼已連成一體，關車時將盤殼煞住，紗框亦

跟隨停止。當葉子靜止後，即受到4只彈簧拉回原狀，使紗框與盤殼脫離，不受煞車限止，紗框可自由推動。

該裝置對保證絞紗根數，提高絞紗質量，增加產量，減輕當車工的勞動強度，都有很好的效果。

注意幾點：

1. 葉子上包皮後與盤殼之內圈應有 $1/8$ 吋的空隙。

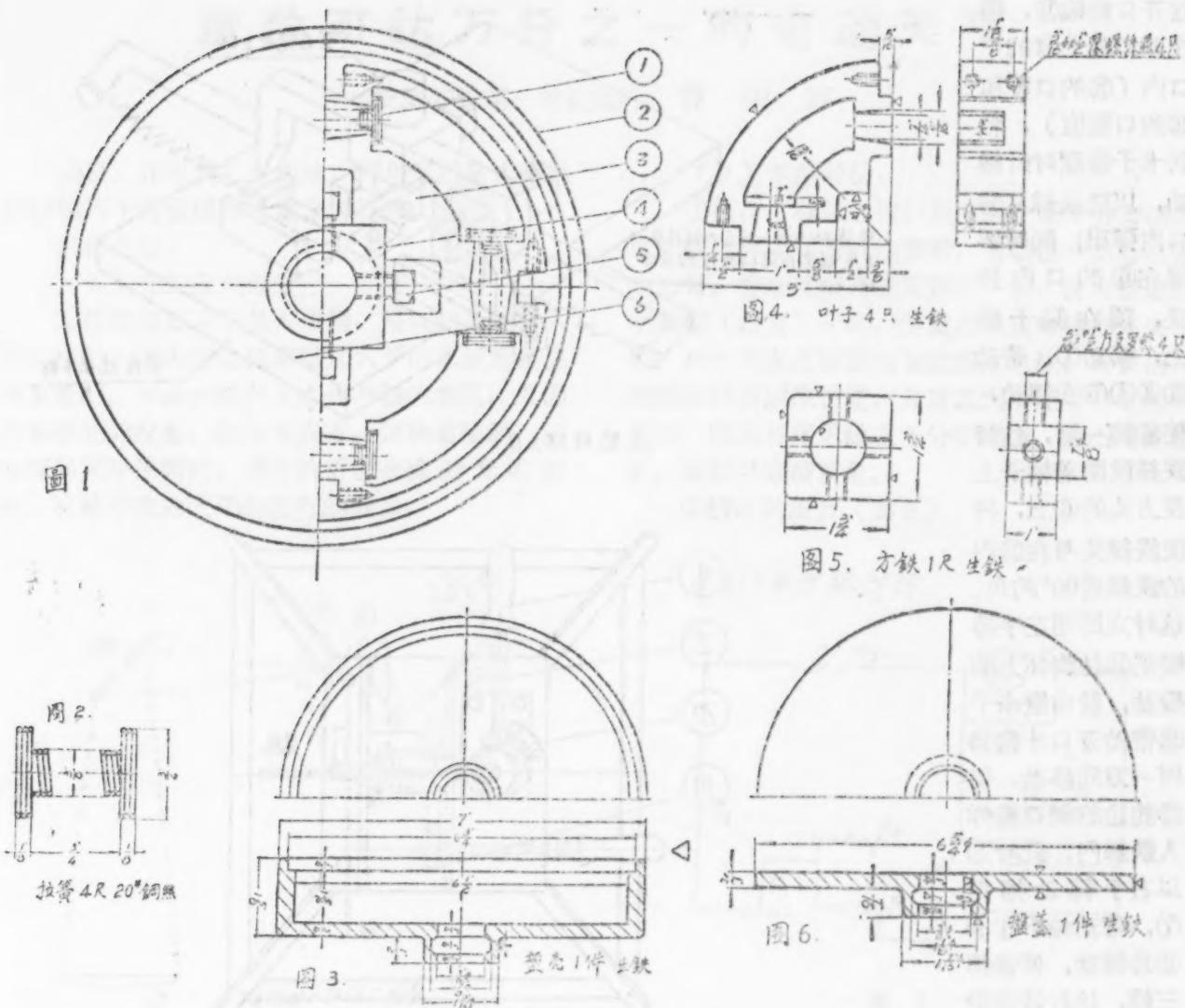
2. 盤殼之外徑可與原煞車盤一樣大小，但本身不宜過厚，以免太重，起動太慢。

3. 彈簧可以用不同長度、不同號數的鋼絲製成後套上葉子，只要葉子不鬆開，以最小的彈力為宜。

4. 葉子重量愈輕愈好。

5. 盤蓋拆下必須便利，以便整理煞車盤內部。

6. 要有周期的進行檢查，保持靈敏。



打包鉛絲扭扣及壓環工具

青島華新紡織廠 孫 謐 龍

西北國棉一廠修機間

創造動機：

自从棉紗成包改用 #12 鉛絲捆包后，虽然消滅了在运输途中的断脱現象，但在紡織廠中發生了鉛絲扭結工作化費勞動力很大，跟不上成包的需要。青島華新紡織廠為解決這一問題，經老工人孫謐龍同志的積極鑽研，研究出利用廢鐵和旧齒輪等做成一套簡單的打包鉛絲扭扣工具。同

時，在改用鉛絲捆包后，鉛絲兩端連接也改用鉛絲環，但压制鉛絲環須分兩道工序，且每人每天只能壓500個，又易出廢品。西北國棉一廠修機間的同志們研究製做了一個工具，可裝在冲床上一次冲壓而成。

使用方法：

將鉛絲照所需長度割斷，利用其自然圓圈挂

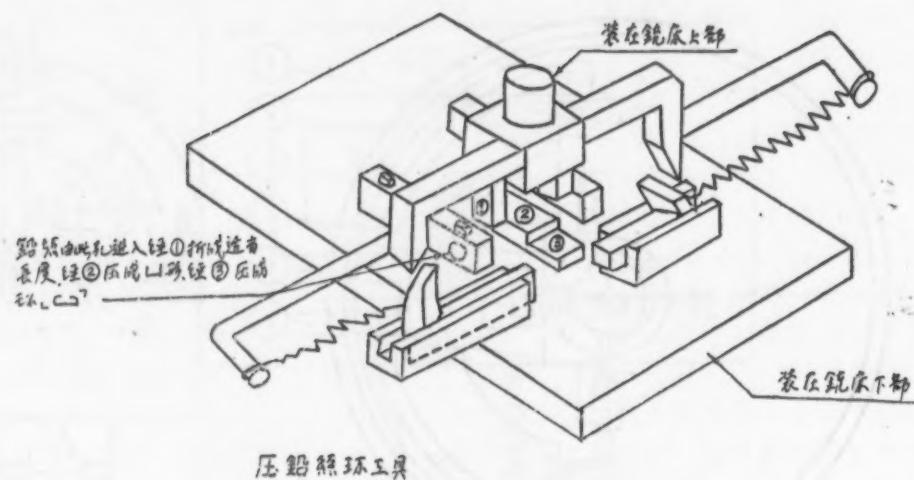
在扭扣的上方原有的鐵梁上，即將鐵絲的下端通

5,000 个，且提高了質量。

過開口齒輪⑫，擺
在開口軸子⑯的中
口內（⑫的口要和
⑯的口垂直），將
鐵卡子⑯順時針轉
動，以防鐵絲從⑯
口內彈出；同時要
擺在⑯的口內伸
長，頂在側子⑰
上，搖動①，帶動
②③④⑤⑥轉動，
使⑥轉一周，這時
鐵絲就圍着軸子上
長方頭的⑥上，並
使鐵絲頭與在⑫內
的鐵絲成90°的角，
這時立即用左手將
搬把⑭往胸懷方向
搬動，就由搬卡子
⑯帶動開口牙輪⑫
同一方向移動，使
⑫前邊的鋼口橫插
入鐵絲內，此時即
以右手轉動搬把
⑦，帶動軸子⑧⑨
⑪⑫轉動，使⑫轉
三轉，這時⑫就搬
着鐵絲頭圈繞着鐵
絲轉三周，⑫的口
正好轉到上面，將
⑯逆時針轉動，借
鐵絲圓圈的彈性，
很容易取出。

效果：

原來的扭扣工
具每8小時僅能扭
扣400多個（200多
根），改進后的工
具一人8小時可扭
扣1,400多個，提
高了勞動生產率。
原來壓制鐵絲環須
分兩道工序，每人
每天壓500個，改
后能在沖床上一次
壓成，每人每天壓



讀數可達萬分之一的電動天平

上海安達第一棉紡織廠 曹振華

動機：用電表二只組成，利用光的放大來達到精密天平平衡量纖維束重量的目的。

機構內容：

(1) 光的放大部分：

本儀器觀察天平是否平衡，是利用光的放大來實現的，因為用光線來增加天平的靈敏度是沒有重量的，可減少槓杆支點處與軸的磨阻，又因為觀察光的投影，故沒有視差，使稱重準確，同時校準天平平衡時，使光的折射來移動光的投影，可減少掉動天平的槓杆的震動。

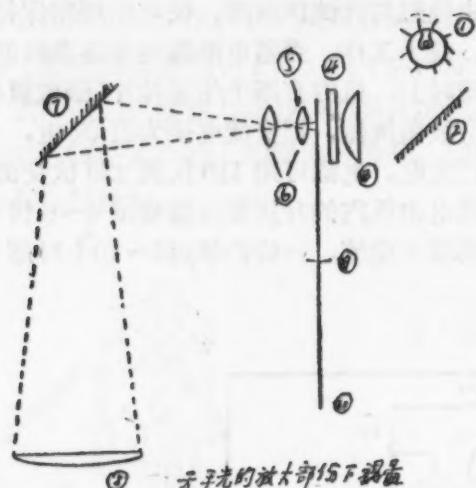


圖 1 ①光源10W 灯泡； ②反光鏡；
③聚光鏡； ④拆光稜鏡；
⑤刻度膠片； ⑥放大鏡頭；
⑦反光鏡； ⑧磨砂光幕；
⑨天平支點（即電表鑽軸部分）；
⑩載重點（重點）。

光的放大是這樣安排的（圖1），光源①是10W燈泡一只，光線經拆光鏡②投入聚光鏡③，使光線成強光的細束，光線經稜鏡④時，因稜鏡的折射可使光束上下移動，經連在槓杆上的刻度⑤後（用照相膠片拍攝成的），進入放大鏡頭⑥，放大後的光線經拆光鏡⑦，放映在磨砂玻璃⑧上，磨砂玻璃上有一根極細的固定線，在槓杆一端無負荷時，可扭轉稜鏡使刻度片之0點對準在固定線上。當槓杆一端有負荷時，刻度片上極小之移位，經放大後在磨砂鏡上可看到很大之移動（12倍）光線，所以要曲折的安排是為了要提高放大倍數，和適合裝進小型的木箱，可使儀器做得很小巧，總體積不滿一立方尺。

(2) 电磁部份：

① 槓杆：稱重之槓杆是一只十余千分安培之電流表，原來的指針作重臂，另端接一空心鋁管為力臂，管端接裝有刻度膠片一張，使與重點之空物盤（鋁質）平衡，當重點負重時槓杆失去平衡，在電流表之線圈內加適當之電流，可使槓杆扭轉回至原來位置，負重之大小完全與電流成正比，因此可用靈敏之千分安培表，讀出電流數值，也即可直讀重量。

② 線路的設計（圖2）：

電動天平線路部份

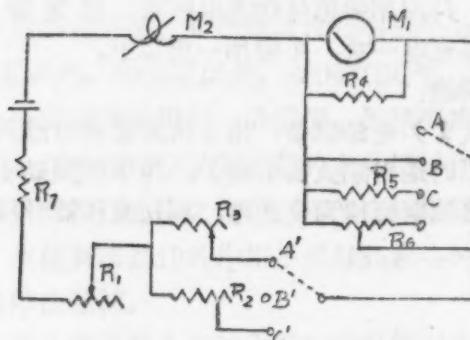


圖 2

1. 电源用1.5V之干电池（电筒用的电池）一节，可用六月之久。

2. 示重之电流表为0.5之千分安表，感量越小电表越須灵敏。

电表称重在10公絲滿度時，須加并联电阻R₄數拾歐姆（实际数值，可称10公絲之砝碼使电表跑滿度），當称20公絲時，可再加并联电阻R₅，使电表之灵敏度減低一半，因R₄、R₅為固定电阻，當电表因温度等稍有变动時，可用R₆稍為調節，R₆之阻力数值約為2000歐姆左右。

3. 調節电流之电位器（称重之力）共有三只，R₂、R₃為共軸，可變電阻，R₃為5000歐姆左右之電阻，是稱10公絲之調重電阻，R₂為300歐姆之可變電阻，是稱20公絲之調重電阻。在變換稱重時，用雙刀三閘開關變換電阻R₁，串連在R₂或R₃之前，阻值100歐姆之可變電阻，當只須微之小調節時可轉動R₁，因R₁比R₂、R₃之阻值小得多，故扭轉時變動很小，R₇為限流電阻，當R₁和R₂或R₃阻值很小時，可不燒毀電表。

(3) 使用方法：

1. 使用前必須校准天平的平衡（即將0点投影校准在固定線上）。
2. 使用前應該用砝碼核对电表讀數（可調節 R_6 ）。
3. 称重中应小心操作，以免损坏杠杆。

4. 温度对天平影响較大，使用前先开照明灯十余分鐘使之穩定。

5. 天平之灵敏度可視需要改制至更高（只要减少 R_4 和 R_5 或加高示量电表之灵敏度）。但称重之重量是有一定之限度的（最高約可称80絲）。

蓄 电 池 式 电 感 测 湿 器

上海安达第一棉紡織厂 曹 振 華

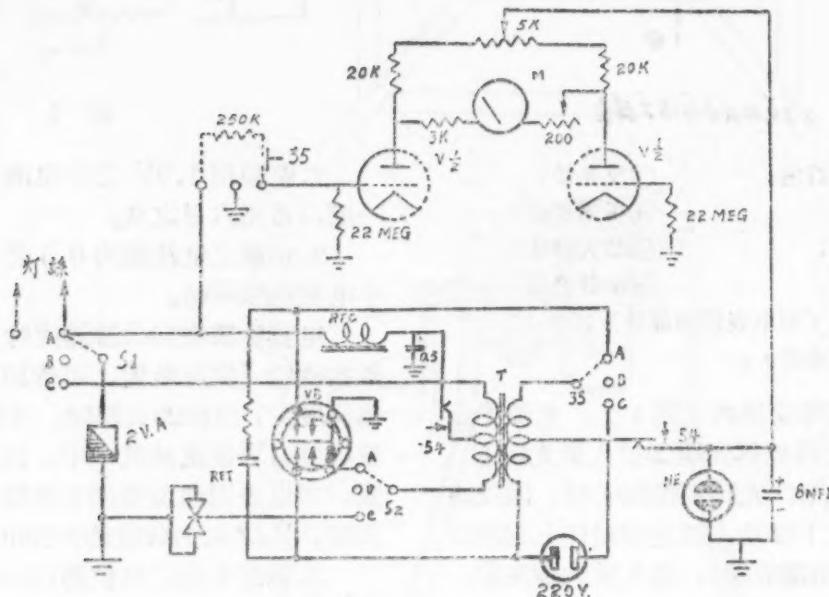
作用：

一般电感测湿器要接上电源才能应用，遇到沒有电源的地方便無法应用（如原棉倉庫不許安設電線）。而这个仪器采用蓄电池做电源，便于携带，并应用半導体作充电設備，經常費用很小，每充电一次，可使用一周以上。

構造：

(1) 电源设备：用2伏鉛板蓄电池为电源（現用的是封闭式蓄电池），用全波振动子，將2伏直流电交換为交流电，利用复压器升压达到

90伏时，仍由全波振动子再整流为直流，这时直流电压不易穩定，可以裝上一个半瓦小型霓虹灯泡，由霓虹灯光洩放电流，使电压經常保持67伏左右，便于工作。当蓄电池蓄电量逐渐降低（灯光紅暗时），机內有兩個半導体片（硒或氧化銅）組成全波整流器，把交流电变为直 流电，使电 池進行充电。电源可用 110 伏或 220 伏交流电，將交流电由机內的升压变压器变成 4~6 伏 低 电压，供硒片整流，一般約經過9~10小时即可充好。



(2) 仪器电路(見圖)：机內只用 #19 双三極直流真空管一只，用它兩個三極組成平衡橋式真空管电压表，电桥的一邊柵極經常是負电位，其另一邊柵極平时与前組同电位，故屏極無电位差。当一組柵極有極微小正电位时（即被測物体电阻不同，或含潮率不同來决定正电位），其屏

極就有較大电流变动，另一組仍保持原來情况，兩屏極間便有較大电位差，用电流表联在兩屏極間所表示电位差数字，即为指示被測物的含潮率。

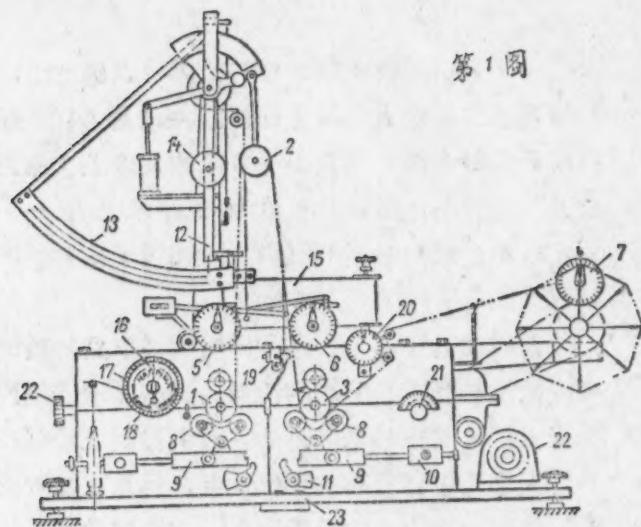
此項平衡橋式电路，可以消除一部灯絲供电的变动和真空管使用日久所引起的差異。



运动紗綫強力及伸長試驗器

A·B·克雷洛夫 Н·И·克魯普斯基

目前确定紗織強力及伸長的方法沒有考慮到紗綫运动的实际条件。我們所設計的紗綫強力試驗器（發明証書第97671号）就可以消除这种缺点。这种強力試驗器乃用紗綫動負荷法來檢定單根运动紗綫任意片段上的強力及伸長。同时不一定要將紗綫拉断。



該強力試驗器如第一圖所示。裝在仪器上的紗綫當其在轉子1、2及3之間移動時，受到動負荷的作用。紗綫的負載及卸載乃是由于輸出（右）轉子3速度不變時，導紗（左）轉子1速度改變之故。導紗轉子在其工作第一循環內速度改變時，就使紗綫受到張力，因之，也就使指針12按所示負荷的大小作一定的偏轉。在第二個工作循環時，轉子1及3的速度相同，因而指針返回零點。紗綫受到負載和卸載及整個過程是按紗綫在一米片段上的等加速及等減速循環進行來實

現的。借轉子8（其表面包以氯化乙稀的包復物）而將紗綫夾持在轉子1及3上。轉子8裝在杠杆9的支座上，杠杆9上懸有附加重錘10，籍掣子11進行开关。負荷刻度尺13有三個分度圈：500克以內，1000克以內，3000克以內。如果想自一分度圈改變用另一分度圈，則須變換附加重錘14。以手柄18移動刻度盤17上的指針16，就可以改變對紗綫所施之負荷，即改變導紗轉子的速度。水銀斷續器19的作用是當紗綫斷頭時，可使儀器停止運轉。

此儀器可將各個工作循環情況都畫在記錄器15的圖紙上。此時橫座標表示通過紗綫的長度，縱座標表示紗綫所受之負荷。

紗綫的斷裂在圖紙上則以垂直線表出。根據圖解就可以看出紗綫斷頭的次數及其部位，也就可以確定紗綫上之松節數，導紗轉子計數器5及輸出轉子計數器6二者讀數之差就是紗綫受動負荷時的總伸長。而輸出轉子計數器6及紗框計數器7讀數之差就是紗綫的永久變形。該儀器上裝有一張力測定器，可使紗綫在一定張力下卷繞于紗框上。紗框之旋轉速度可以螺旋21調節之。當轉動螺旋時，離合器上的主動輪亦隨之移動。該機結構不僅可于紗綫在動負荷情況下，而且也可于紗綫所受之張力不變的情況下（其值小於斷裂應力）進行紗綫彈性試驗。此時應調整導紗轉子1使其以恒速旋轉，再用把手22調整轉子3的速度使其超過轉子1的速度，因而強力指針12就按所示負荷的大小偏轉到一定的讀數上。根據計數器5及6二者讀數之差就可以確定紗綫之總伸長，

而根据計數器 6 及 7 二者讀數之差就可以確定紗線之永久變形。該機由電動機 22 傳動，電動機與啓動按鈕 23 相聯，而啓動按鈕盒與水銀開關 19 一起又與裝在機后的 MП-15 型電磁啓動器相聯。

制成的強力試驗器在工廠中經過了試驗，試驗項目包括：確定所加負荷與紗線上松節百分率之間的關係；求出對一定支數紗線所加的最恰當的極限負荷以及確定所試驗紗線長度不同時的各個不變的讀數。

試驗是以 20、54、133 支經紗和 85 支經紗來進行的。自此諸紗管上退解下來的細紗先在“紡織儀器製造廠”所出產的 PM-3 型細紗強力試驗器上進行試驗。各項試驗都是在已定條件下進行。

為了求出紗線負荷最恰當的數值，曾取 20 支經紗 10 個紗管進行試驗，負荷為斷裂負荷之 75% 及 9%，斷裂應力以國定全蘇標準 1119-54 為標準。在儀器上試驗之結果列于下表中。

試驗次序	極限負荷及 紗線長度	強力 (克)	伸長率 (%)	紗線松節 百分率 (%)
1	450 克及 100 米	428	7.0	12
2	530 克及 100 米	490	11.0	25
3	570 克及 100 米	510	11.0	62

第二次試驗時的紗線也在 PM-3 型紗線強力試驗器上進行試驗，得到以下數據：平均強力 592 克，不勻率 11.6%，伸長率 7.6%。

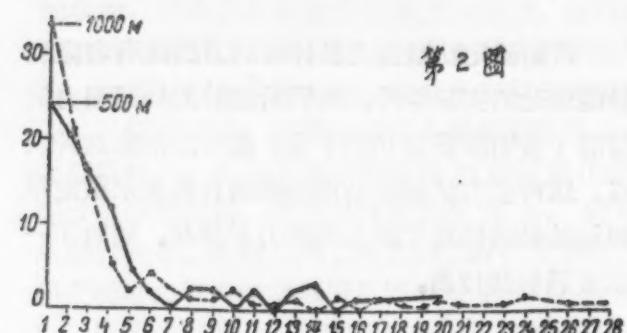
由此可見，隨負荷加大平均最小強力及松節百分率也增加起來。當施以極限負荷時松節百分率就達 62%。但是在這種負荷時，儀器的效率很低。所以就決定採取負荷數值為斷裂負荷之 90%，斷裂負荷實際上等於單紗的平均最小強力。在以後各次試驗時所取的最大負荷等於單紗之平均最小強力。

以後的試驗證明，改變自紗管上退解下來的試驗紗線長度 (20, 50 及 100 米) 並不影响到紗線最小強力及伸長等讀數發生變化。松節百分率隨所試驗紗線長度增加而平穩起來。每次在該儀器上確定的紗線伸長率與自 FM-3 型強力試驗器上所得者很近似。在該儀器上所得出的紗線平均強力每次都稍低於在 PM-3 型紗線強力試驗

器上所得之平均最小強力，因而將這些指標相比較是有益的，像細紗強力不勻率及紗線上松節百分率等，看起來這些讀數似乎是不能相互比較的，但是這二種讀數都是表示紗線強力均勻度。實際上按公式：

$$H = \frac{2 (X_{\text{平均}} - X_{\text{最小}}) \times N_i}{X_{\text{平均}} \times N} \times 100$$

可得出強力不勻率這樣的指標或離散系數。其與紗線中松節數有很大差別。因而用分析法所得之細紗不勻率不符合於實際數據，也不能用來做為細紗均勻度的指標。



第 2 圖

由於分析了所求得的資料，就可以確定出，紗線在多大長度上會發生斷裂。在試驗 54 支經紗時斷裂最多地方是在 1—5 米的長度上 (第二圖)。這說明，取握持長度為 500 毫米乃是一個假定數值，此時紗線的強力大大超過了細紗的實際強力。

在試驗該儀器時，作者同時也注意到紗線的松節數沿紗管管身分布的情形。試驗是取安尼西莫夫工廠 56 支細紗來進行的。發現紗線上松節在紗管上部及中部分布的比較均勻，但是在紗管上部的松節比在中部的松節為多。在管底紗線上的松節比管身處要多 1—1.5 倍。這個小的試驗可說明在進行單紗試驗時，應考慮到不僅要試驗一個整的紗管，同時還要單獨試驗自管底處退解下來的紗線。

上述試驗結果還不夠成熟。目前這種儀器還在列寧格勒棉紡織工業管理總局中央科學研究試驗所中進行進一步的試驗。

(姜同義 譯自蘇聯“紡織工業”1955年第11期)

李 華 琳

根據我們初步調查、研究的結果認為：消除打包竹板蛀蟲採用煮沸的辦法仍不失為一種經濟的、有效的辦法。茲將我們的意見分述于後。

欲妥善處理打包竹板防止蟲害，首先應對竹子蛀蟲成長及其活動情況有所了解，我們知道竹子蛀蟲屬於陸生昆蟲，其機體亦系由蛋白和脂肪構成。幼蟲為紅褐色頭、米黃軀幹、體形如蛆，成蟲為黑色甲蟲狀；當其由卵孵化為幼蟲後即侵入竹軀內攝取竹纖維中之糖分為養料借以成長，直至成蛹再變化為甲蟲，其全部生長過程均在竹軀內，待甲蟲發育成熟後始由竹軀內出來尋覓配偶進行交配產卵。

我們從竹子蛀蟲的成長及活動情況的幾個特徵，得出下面三種處理竹板防止蛀蟲發生的簡便的、經濟有效的方法。

一、煮沸處理法：將竹板松散置於沸水中繼續加熱四小時（無須加其它助劑），水的溫度必須保持在沸點以上，中途不得降低水的溫度。然後取出烘干或陰干後使用。

二、蒸氣處理法：將竹板松散或架空密封於蒸鍋、蒸箱、或密室內以25磅蒸氣連續蒸兩小時，取出烘干或陰干後使用。

以上這兩種處理方法，系根據蛀蟲機體只為蛋白和脂肪構成而提出的。因為蛋白質一般在40°~50°C的溫度下即凝固。但由於竹子纖維密度大，不易傳熱，蛀蟲又大多數寄生在竹軀中部，同時當蛀蟲進入竹軀後，其孔道逐漸由蛀蟲所咀嚼的竹粉及其排泄物混合結成硬塊阻塞，水和蒸氣均不易滲入，因此在尚未找出竹子導熱系數之前，即我們尚未試驗出竹子在沸水中繼續加熱至多少時間後，竹子內層可達到50°C溫度時，只好就一般煮沸法加熱時間提出，以便在這種較長的時間內保持沸點以上的溫度，使竹軀內部溫度也相應增高，促使蛀蟲蛋白質在高溫下凝固而致死。

三、冷水浸透處理法：將竹板浸入水池內，每日翻動一至二次，連續在水中浸泡五晝夜，再取出烘干或陰干後使用。這方法系根據“生物與生活環境是統一的整體”這一原理出發的。因為竹子蛀蟲既屬於陸生昆蟲，就必須依靠空氣維持生命，當將竹板浸透在深水內，改變蛀蟲生活環境，使其與空氣較長時間隔絕勢必窒息而死。冷水處理，因蛀蟲本身有一層蠟質細絨，當冷水滲入後在其周圍而能形成一層小的氣泡，所以在浸泡過程中必須每日進行翻動以破壞其氣泡，否則蛀蟲仍可利用氣泡內所儲存之有限空氣繼續維持生命力。

這種處理方法較以上兩種方法更為簡便經

濟。如欲採用，可進行下列試驗以觀察其效果。試驗方法：可採取有嚴重蛀蟲迹象的竹板110根，劈開10根將其中蛀蟲分別裝入玻璃試管中觀察其活動情況，將其餘100根分成10組置於深水中，以五組每日進行翻動一次至兩次，另五組置入水中後不翻動，以後每隔2日各取出一組劈開檢查其中蛀蟲，並分別裝入玻璃試管中以便進行觀察。在蛀蟲每次裝入玻璃試管後應給予足夠的空氣，並於裝入試管後第三日起，在試管中投入一塊新鮮的竹軀，如蛀蟲確已死去，則竹軀投入後將毫無反映，否則蛀蟲便會在竹軀投入後一、二分鐘內立刻活躍起來，並繼續開始咀嚼竹纖維。從以上試驗可測定出採用冷水浸透處理法，所需要的浸泡準確時間及是否需要通過不斷的翻動以補助其滅蟲效果。

採取上述任何一種處理方法，只是防止竹板發生蛀蟲的一方面，如欲確保經過上述處理方法處理的竹板，在一個較長時期內不再發生蛀蟲，還必須在有關生產、供儲部門共同做好隔離和清潔工作。因為採用上述處理方法處理過的竹板，只是把竹板當時內部的蛀蟲幼蟲或成蟲，以及竹板外部附着的蛀蟲卵殺死。如果處理後的竹板的隔離和使用過程中的清潔工作做得不好，其他未經處理的竹板上的蛀蟲或虫卵隨時有可能再度侵入到已經處理過的竹板上，繼續生長。關於已經上述處理方法處理後之竹板的隔離清潔工作，我們的意見：

1、凡經過上述處理方法處理過之竹板，應和生竹板（未經上述處理方法處理之竹板）絕對分開存放。存放過生竹板的地方，在未經清扫與噴射滴滴涕以前，不得存放經過處理之竹板。

2、經過處理待用之竹板不應置放在露天或陰暗潮濕的地方，條件許可可存放在倉庫，或有頂之敞棚內，並保持其干燥清潔，每月在存放竹板周圍噴射滴滴涕1~2次。

3、成包後存放倉庫中應保持清潔干燥。應經常檢查存放成品附近地面，或成品與成品之間有無新的竹粉（即蛀蟲咀嚼竹纖維，由孔道中泄出之淡黃色類似面粉之物質）。如發現有新的竹粉應即查明是從那包成品中漏出，並即將其周圍的成品同時輕輕移出倉庫，拆出竹板，將竹板進行重新處理，或即焚燬，並對發生蛀蟲的成品存放處再進行一次清扫和噴射滴滴涕的工作。

4、凡屬回收之竹板必須經過再處理後始能使用。

5、雖經過處理之竹板，但在成包時發現竹板潮濕，應設法使其干燥後再用於成包。

==== 征求1957年第1季度訂戶 ====

計劃經濟

(月刊)每月9日出版 定价每册0.20元

本刊是交流計劃工作和有关經濟工作的情况和經驗，帮助計劃工作人員學習業務和必要的經濟知識的綜合性刊物。主要內容有关于經濟和計劃工作方面的論文，計劃工作方面的經驗和方法，國民經濟計劃的基本知識和國內外的經濟資料等。

統計工作通訊

(半月刊)每月14、29日出版 定价每册0.20元

本刊是中華人民共和國國家統計局的机关刊物，主要內容为有关統計工作的理論、政策、制度、方法、經驗、統計資料、經濟分析論文等。

經濟譯叢

(月刊)每月7日出版 定价每册0.38元

本刊主要是选譯苏联报刊上关于政治經濟學、一般經濟問題、國民經濟計劃、工業、農業、交通運輸業、商業、財政信貸等問題的論文，苏联共產黨和政府有关經濟方面的文件，党政領導人的論文与演說，人民民主國家和資本主义國家关于經濟方面的論文。

★計劃統計雜志社出版 北京郵局發行★

中國纺織	編輯者	中華人民共和國紡織工業部	預訂价目
(半月刊)	出版者	紡織工業出版社 北京東長安街	三个月六期 一元八角
一九五六年 第二十期	總發行處	郵電部北京郵局	半年十二期 三元六角
一九五六年十月三十日出版	訂閱處	全國各地郵局	全年廿四期 七元二角
每月15日及30日出版	經售處	各地新華書店 中國圖書發行公司	國內平寄郵費免收 挂号郵費另加
	印刷者	財政部稅總印刷廠 北京東郊八王坟	本期定价每冊三角

本期印數9,900冊